

Date: Tuesday, 12/20/2005 3:20:57 PM  
User: Kim Johnston

## Process Sheet

Customer : CU-DAR001 Dart Helicopters Services Drawing Name : SPACEPOD ASSEMBLY RH  
Job Number : 25302  
Estimate Number : 10799  
P.O. Number : **N/A** Part Number : D350600142  
This Issue : 12/20/2005 S.O. No. : **N/A** Drawing Number : D3186 REV A1  
Prsht Rev. : NC Project Number : N/A  
First Issue : 12/20/2005 Type : SMALL /MED FAB Drawing Revision : A1  
Previous Run : 25301 Material : **N/A**  
Written By : SEE COMMENT BELOW Due Date : 1/20/2006 Qty: 1 Um: Each  
Checked & Approved By : SEE ABOVE USER & DATE  
Comment : Est Rev:D 05.04.14 Incorporated procedures from D3187-1/-2 K  
J/JLM

## Additional Product

Job Number:



Seq. #: Machine Or Operation: Description :

1.0 DC DOCUMENT CONTROL



Comment: DOCUMENT CONTROL

Photocopy bluefile and type labels as per PPP D350-600-142 CHG002

KS 06/01/30 (1)

2.0 25302A SPACEPOD BODY RH



Comment: Sub-Component SPACEPOD BODY RH

3.0 25302B SPACEPOD DOOR RH



Comment: Sub-Component SPACEPOD DOOR RH

4.0 D31872 Spacepod Floor



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total: 1.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch

1 D3187-2 Floor B229291 D3186-2 DOOR (REF) B32270 B253021 D3188-2 BODY (REF) B32271 B25302

ml 06/04/07 ✓

5.0 ALS41032130 Insert



Comment: Qty.: 28.0000 Each(s)/Unit Total: 28.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch

28 ALS4-1032-130 Insert M18293 ✓

| W/O: |      | WORK ORDER CHANGES |  |    |      |     |                                     |                          |
|------|------|--------------------|--|----|------|-----|-------------------------------------|--------------------------|
| DATE | STEP | PROCEDURE CHANGE   |  | By | Date | Qty | Approval<br>Chief Eng /<br>Prod Mgr | Approval<br>QC Inspector |
|      |      |                    |  |    |      |     |                                     |                          |
|      |      |                    |  |    |      |     |                                     |                          |

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

| NCR: |      | WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR) |                      |                                 |           |                |                           |                       |                          |
|------|------|----------------------------------|----------------------|---------------------------------|-----------|----------------|---------------------------|-----------------------|--------------------------|
| DATE | STEP | Description of NC<br>Section A   | Corrective Action    |                                 | Section B |                | Verification<br>Section C | Approval<br>Chief Eng | Approval<br>QC Inspector |
|      |      |                                  | Initial<br>Chief Eng | Action Description<br>Chief Eng |           | Sign &<br>Date |                           |                       |                          |
|      |      |                                  |                      |                                 |           |                |                           |                       |                          |
|      |      |                                  |                      |                                 |           |                |                           |                       |                          |
|      |      |                                  |                      |                                 |           |                |                           |                       |                          |

NOTE: Date & initial all entries

Date: Tuesday, 12/20/2005 3:20:57 PM  
User: Kim Johnston

## Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: SPACEPOD ASSEMBLY RH

Job Number: 25302

Part Number: D350600142

Job Number:



Seq. #: Machine Or Operation: Description :

6.0

SMALL FAB 1

SMALL & MEDIUM FAB RESOURCE 1



Comment: SMALL & MEDIUM FAB RESOURCE 1

1-Transfer drill (#30) from D3187-2. Open holes in floor to Ø0.297". Install inserts as per Dwg D3188.

*ml 06/04/10*

7.0

QC5

INSPECT WORK TO CURRENT STEP



Comment: INSPECT WORK TO CURRENT STEP

*DONT Need inspect here*

*n/# ml 06/04/07*

*PTD*

8.0

SMALL FAB 1

SMALL & MEDIUM FAB RESOURCE 1



Comment: SMALL & MEDIUM FAB RESOURCE 1

1-Open holes in D3187-2 as per Dwg 3187

2-Deburr D3187-2

*ml 06/04/10*

9.0

QC5

INSPECT WORK TO CURRENT STEP



Comment: INSPECT WORK TO CURRENT STEP

*Jan 10 11*

10.0

HAND FINISHING1

HAND FINISHING RESOURCE #1



Comment: HAND FINISHING RESOURCE #1

Chemical Conversion Coat as per QSI 005 4.1

*FC 06 05 07*

11.0

POWDER COATING

POWDER COATING



Comment: POWDER COATING

Powder Coat Black Sandtex (Ref: 4.3.5.7) as per QSI 005 4.3

*FC 06 05 02*

12.0

QC3

INSPECT POWDER COAT/CHEMICAL CONVERSION



Comment: INSPECT POWDER COAT/CHEMICAL CONVERSION

*DL ga 105/03 (1)*

13.0

D2986

Black Neoprene foam .125



Comment: Qty.: 5.9010 sf(s)/Unit Total : 5.9010 sf(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch

| W/O:     |      | WORK ORDER CHANGES  |  |                |      |     |                                      |                          |
|----------|------|---|--|----------------|------|-----|--------------------------------------|--------------------------|
| DATE     | STEP | PROCEDURE CHANGE  |  | By             | Date | Qty | Approval<br>Chief Eng /<br>Prod. Mgr | Approval<br>QC Inspector |
| 06/04/07 | 7    | Don't Need This Qc 5 after Small fab<br>Take out from w/o<br>Permanent Change |  | ml<br>06/04/07 |      |     |                                      | <br>06-04-10             |
|          |      |   |  |                |      |     |                                      |                          |

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

| NCR: |      | WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR) |                      |                                 |           |                |                           |                       |                          |
|------|------|----------------------------------|----------------------|---------------------------------|-----------|----------------|---------------------------|-----------------------|--------------------------|
| DATE | STEP | Description of NC<br>Section A   | Corrective Action    |                                 | Section B |                | Verification<br>Section C | Approval<br>Chief Eng | Approval<br>QC Inspector |
|      |      |                                  | Initial<br>Chief Eng | Action Description<br>Chief Eng |           | Sign &<br>Date |                           |                       |                          |
|      |      |                                  |                      |                                 |           |                |                           |                       |                          |
|      |      |                                  |                      |                                 |           |                |                           |                       |                          |
|      |      |                                  |                      |                                 |           |                |                           |                       |                          |

NOTE: Date & initial all entries

Date: Tuesday, 12/20/2005 3:20:57 PM  
User: Kim Johnston

## Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: SPACEPOD ASSEMBLY RH

Job Number: 25302

Part Number: D350600142

Job Number:



Seq. #: Machine Or Operation: Description :

5.62SF D2986 Neoprene Foam B24628

14.0

SMALL FAB 1

SMALL & MEDIUM FAB RESOURCE 1



Comment: SMALL & MEDIUM FAB RESOURCE 1

1-Cut D2986 Neoprene Foam per template D2986T1 *ml 06/04/12*

2-Attach Neoprene Foam using Contact Cement

A/R Contact Cement

Batch: M100008

*SAH 06:05:03 (1)*

15.0

QC5

INSPECT WORK TO CURRENT STEP



Comment: INSPECT WORK TO CURRENT STEP

16.0

D2179

Doubler



Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total: 2.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch

2 D2179 Hinge Bracket Plate B21490

17.0

D2219

Door Prop Doubler



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total: 1.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch

1 D2219 Door Support Bracket B14027

18.0

D2228

Backing Plate



Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total: 2.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch

2 D2228 Backing Plate B14028

19.0

D2237

Striker Plate



Comment: Qty.: 3.0000 Each(s)/Unit Total: 3.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch

3 D2237 Strike Plate B24561

| W/O:     |      | WORK ORDER CHANGES   |  |    |      |     |                                     |                          |  |
|----------|------|--|--|----|------|-----|-------------------------------------|--------------------------|--|
| DATE     | STEP | PROCEDURE CHANGE   |  | By | Date | Qty | Approval<br>Chief Eng /<br>Prod Mgr | Approval<br>QC Inspector |  |
| 06/04/07 | 15   | Don't Use This Qc5 after Small fab.<br>Take out from w/o. Move after step 43<br>Permanent change |  | ml |      |     |                                     |                          |  |
|          |      |  |  |    |      |     | for 060503<br>Inspection<br>needed. |                          |  |

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

| NCR: |      | WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR) |                      |                                 |           |                |                           |                       |                          |
|------|------|----------------------------------|----------------------|---------------------------------|-----------|----------------|---------------------------|-----------------------|--------------------------|
| DATE | STEP | Description of NC<br>Section A   | Corrective Action    |                                 | Section B |                | Verification<br>Section C | Approval<br>Chief Eng | Approval<br>QC Inspector |
|      |      |                                  | Initial<br>Chief Eng | Action Description<br>Chief Eng |           | Sign &<br>Date |                           |                       |                          |
|      |      |                                  |                      |                                 |           |                |                           |                       |                          |
|      |      |                                  |                      |                                 |           |                |                           |                       |                          |
|      |      |                                  |                      |                                 |           |                |                           |                       |                          |

NOTE: Date & initial all entries

Date: Tuesday, 12/20/2005 3:20:57 PM  
User: Kim Johnston

## Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: SPACEPOD ASSEMBLY RH

Job Number: 25302

Part Number: D350600142

Job Number:



Seq. #: Machine Or Operation: Description :

20.0 D2464 3/4 Seal



Comment: Qty.: 10.9305 f(s)/Unit Total : 10.9305 f(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch

1 D2464-125" neoprene Seal B25153

21.0 D2586 Door Latch



Comment: Qty.: 3.0000 Each(s)/Unit Total : 3.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch

3 D2586 Latch B25050

22.0 D2588



Bracket MOUNTING CHANNEL



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch

3 D2586 Latch B25050 1 D2588 Mounting Channel B21509

23.0 D2589 Keys, Key Chain



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch

1 D2588 Mounting Channel B23083 1x D2589 (Key, Key Chain)

24.0 D2621 Latch Plate



Comment: Qty.: 3.0000 Each(s)/Unit Total : 3.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch

3 D2621 Latch Plate B22999

25.0 D28571 Hinge Bracket



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch

1 D2857-1 Hinge Bracket B24501

| W/O:     |          | WORK ORDER CHANGES                                   |  |    |                    |     |                                     |                                |
|----------|----------|--|--|----|--------------------|-----|-------------------------------------|--------------------------------|
| DATE     | STEP     | PROCEDURE CHANGE                                     |  | By | Date               | Qty | Approval<br>Chief Eng /<br>Prod Mgr | Approval<br>QC Inspector       |
| 06/04/07 | 22<br>23 | These Step are mixed - Re Do<br><br>Permanent change |  | ml | <i>[Signature]</i> |     |                                     | <i>[Signature]</i><br>06-05-03 |
|          |          |  |  |    |                    |     |                                     |                                |

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

| NCR: |      | WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR) |                      |                                 |           |                |                           |                       |                          |
|------|------|----------------------------------|----------------------|---------------------------------|-----------|----------------|---------------------------|-----------------------|--------------------------|
| DATE | STEP | Description of NC<br>Section A   | Corrective Action    |                                 | Section B |                | Verification<br>Section C | Approval<br>Chief Eng | Approval<br>QC Inspector |
|      |      |                                  | Initial<br>Chief Eng | Action Description<br>Chief Eng |           | Sign &<br>Date |                           |                       |                          |
|      |      |                                  |                      |                                 |           |                |                           |                       |                          |
|      |      |                                  |                      |                                 |           |                |                           |                       |                          |
|      |      |                                  |                      |                                 |           |                |                           |                       |                          |

NOTE: Date & initial all entries



Date: Tuesday, 12/20/2005 3:20:58 PM  
User: Kim Johnston

## Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: SPACEPOD ASSEMBLY RH

Job Number: 25302

Part Number: D350600142

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

26.0

D28572

Hinge Bracket



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch

1 D2857-2 Hinge Bracket B24502

✓

27.0

D2977

Hinge Bracket



Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total : 2.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch

2 D2977 Hinge Bracket B14106

✓

28.0

D2978

Hinge Bracket



Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total : 2.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch

2 D2978 Hinge Bracket B14107

✓

29.0

D2982041

Prop Arm Assembly



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch

1 D2982-041 Prop Arm Assembly B24627

✓

30.0

D30153

Lock Nut



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch

1 D3015-3 Lock Nut B22365

✓

31.0

A3235020935

Washer - Countersunk



Comment: Qty.: 8.0000 Each(s)/Unit Total : 8.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch

8 A3235-020-935 Washer M18332

✓

| W/O: |      | WORK ORDER CHANGES |  |    |      |     |                                     |                          |
|------|------|--------------------|--|----|------|-----|-------------------------------------|--------------------------|
| DATE | STEP | PROCEDURE CHANGE   |  | By | Date | Qty | Approval<br>Chief Eng /<br>Prod Mgr | Approval<br>QC Inspector |
|      |      |                    |  |    |      |     |                                     |                          |
|      |      |                    |  |    |      |     |                                     |                          |

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

| NCR: |      | WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR) |                      |                                 |           |                |                           |                       |                          |
|------|------|----------------------------------|----------------------|---------------------------------|-----------|----------------|---------------------------|-----------------------|--------------------------|
| DATE | STEP | Description of NC<br>Section A   | Corrective Action    |                                 | Section B |                | Verification<br>Section C | Approval<br>Chief Eng | Approval<br>QC Inspector |
|      |      |                                  | Initial<br>Chief Eng | Action Description<br>Chief Eng |           | Sign &<br>Date |                           |                       |                          |
|      |      |                                  |                      |                                 |           |                |                           |                       |                          |
|      |      |                                  |                      |                                 |           |                |                           |                       |                          |
|      |      |                                  |                      |                                 |           |                |                           |                       |                          |

NOTE: Date & initial all entries

Date: Tuesday, 12/20/2005 3:20:58 PM  
User: Kim Johnston

## Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: SPACEPOD ASSEMBLY RH

Job Number: 25302

Part Number: D350600142

Job Number:



| Seq. #: | Machine Or Operation: | Description : |
|---------|-----------------------|---------------|
|---------|-----------------------|---------------|

|      |             |       |
|------|-------------|-------|
| 32.0 | AN526C832R9 | Screw |
|------|-------------|-------|



Comment: Qty.: 12.0000 Each(s)/Unit Total : 12.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch

12 AN526C832R9 Screw M15602

✓

|      |           |        |
|------|-----------|--------|
| 33.0 | AN960JD10 | Washer |
|------|-----------|--------|



Comment: Qty.: 3.0000 Each(s)/Unit Total : 3.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch

3 AN960JD10 Washer M15829

✓

|      |            |        |
|------|------------|--------|
| 34.0 | AN960JD516 | Washer |
|------|------------|--------|



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch

1 AN960JD516 Washer M15927

✓

|      |          |        |
|------|----------|--------|
| 35.0 | AN960JD8 | Washer |
|------|----------|--------|



Comment: Qty.: 16.0000 Each(s)/Unit Total : 16.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch

16 AN960JD8 Washer M11989

✓

|      |           |        |
|------|-----------|--------|
| 36.0 | AN960JD8L | Washer |
|------|-----------|--------|



Comment: Qty.: 4.0000 Each(s)/Unit Total : 4.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch

4 AN960JD8L Washer M6956

✓

| W/O: |      | WORK ORDER CHANGES |  |    |      |     |                                     |                          |
|------|------|--------------------|--|----|------|-----|-------------------------------------|--------------------------|
| DATE | STEP | PROCEDURE CHANGE   |  | By | Date | Qty | Approval<br>Chief Eng /<br>Prod Mgr | Approval<br>QC Inspector |
|      |      |                    |  |    |      |     |                                     |                          |
|      |      |                    |  |    |      |     |                                     |                          |

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

| NCR: |      | WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR) |                      |                                 |           |                |                           |                       |                          |
|------|------|----------------------------------|----------------------|---------------------------------|-----------|----------------|---------------------------|-----------------------|--------------------------|
| DATE | STEP | Description of NC<br>Section A   | Corrective Action    |                                 | Section B |                | Verification<br>Section C | Approval<br>Chief Eng | Approval<br>QC Inspector |
|      |      |                                  | Initial<br>Chief Eng | Action Description<br>Chief Eng |           | Sign &<br>Date |                           |                       |                          |
|      |      |                                  |                      |                                 |           |                |                           |                       |                          |
|      |      |                                  |                      |                                 |           |                |                           |                       |                          |
|      |      |                                  |                      |                                 |           |                |                           |                       |                          |

NOTE: Date & initial all entries

Date: Tuesday, 12/20/2005 3:20:58 PM  
User: Kim Johnston

## Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: SPACEPOD ASSEMBLY RH

Job Number: 25302

Part Number: D350600142

Job Number:



| Seq. #: | Machine Or Operation: | Description : |
|---------|-----------------------|---------------|
|---------|-----------------------|---------------|

|      |             |       |
|------|-------------|-------|
| 37.0 | MS20426AD45 | Rivet |
|------|-------------|-------|



Comment: Qty.: 6.0000 Each(s)/Unit Total : 6.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batc

6 MS20426AD4-5 Rivet M125439 M 3459

|      |            |     |
|------|------------|-----|
| 38.0 | MS21042L08 | Nut |
|------|------------|-----|



Comment: Qty.: 14.0000 Each(s)/Unit Total : 14.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch

14 MS21042L08 Nut (or -8) M 15003

|      |           |     |
|------|-----------|-----|
| 39.0 | MS21042L3 | Nut |
|------|-----------|-----|



Comment: Qty.: 3.0000 Each(s)/Unit Total : 3.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch

3 MS21042L3 Nut (or -3) M 15539

|      |             |       |
|------|-------------|-------|
| 40.0 | MS270390810 | Screw |
|------|-------------|-------|



Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total : 2.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch

2 MS27039-0810 Screw M 5865

|      |            |       |
|------|------------|-------|
| 41.0 | MS27039125 | Screw |
|------|------------|-------|



Comment: Qty.: 3.0000 Each(s)/Unit Total : 3.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch

3 MS27039-1-25 Screw M 15106

|      |        |           |
|------|--------|-----------|
| 42.0 | SL69BS | Ball Stud |
|------|--------|-----------|

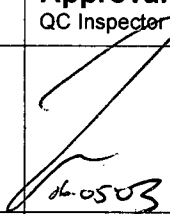


Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch

1 SL69-BS Ball Stud M 16948

| W/O:     |      | WORK ORDER CHANGES  |  |    |      |     |                                     |   |
|----------|------|---|--|----|------|-----|-------------------------------------|---|
| DATE     | STEP | PROCEDURE CHANGE  |  | By | Date | Qty | Approval<br>Chief Eng /<br>Prod Mgr | Approval<br>QC Inspector  |
| 06/04/07 | 37   | Missing on new w/o <u>ADD them</u><br>2 Rivets MS 20426 AD 4-6 <u>M2566</u> |  |    |      |     |                                     |  |
|          |      |   |  |    |      |     |                                     |   |

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes ☒ No ☐ DQA: DD Date: 06/05/07  
 QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

| NCR: |      | WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR) |                      |                                 |           |                |                           |                       |                          |
|------|------|----------------------------------|----------------------|---------------------------------|-----------|----------------|---------------------------|-----------------------|--------------------------|
| DATE | STEP | Description of NC<br>Section A   | Corrective Action    |                                 | Section B |                | Verification<br>Section C | Approval<br>Chief Eng | Approval<br>QC Inspector |
|      |      |                                  | Initial<br>Chief Eng | Action Description<br>Chief Eng |           | Sign &<br>Date |                           |                       |                          |
|      |      |                                  |                      |                                 |           |                |                           |                       |                          |
|      |      |                                  |                      |                                 |           |                |                           |                       |                          |
|      |      |                                  |                      |                                 |           |                |                           |                       |                          |

NOTE: Date & initial all entries

Date: Tuesday, 12/20/2005 3:20:58 PM  
User: Kim Johnston

## Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: SPACEPOD ASSEMBLY RH

Job Number: 25302

Part Number: D350600142

Job Number:



Seq. #: Machine Or Operation: Description :

43.0 SMALL FAB 1 SMALL & MEDIUM FAB RESOURCE 1



Comment: SMALL & MEDIUM FAB RESOURCE 1

Assemble D3186-2 door with D3188-2 body as per Dwg ICA-D350-600

*ml 06/04/12*

*170*

44.0 HAND FINISHING1 HAND FINISHING RESOURCE #1



Comment: HAND FINISHING RESOURCE #1

Wing Walk Spacepod top surface of Pod as per Dwg D3188-2 & QSI 005 4.4

Batch: *m100652*

*FC 06 05 02*

45.0 QC3 INSPECT POWDER COAT/CHEMICAL CONVERSION



Comment: Inspect Wing Walk

*DL 06/05/03 (1)*

46.0 K10018 Spacepod Hardware Kit



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total: 1.0000 Each(s)

Pick: Packing Kit

Qty Part Number

Description

Batch

1 K10018

Spacepod Hardware Kit

*B26013*

1 D3187-2(Ref)

Spacepod Floor

*B22929*

*C206105104 (1)*

*(5)*

47.0 QC4 INSPECT 100% KITS FOR COMPLETENESS



Comment: INSPECT 100% KITS FOR COMPLETENESS

*06/05/04 (1)*

48.0 PACKAGING 1 PACKAGING RESOURCE #1



Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Identify and pack for shipping as per PPP D350-600-142

Location:

PPP Rev: *C*

*C206105104 (1)*

49.0 DC DOCUMENT CONTROL



Comment: DOCUMENT CONTROL

Inspection Level 21

*06/05/04 (1)*  
*u 06/05/04*

Job Completion



| W/O:     |      | WORK ORDER CHANGES                                     |    |          |     |                                    |                          |  |
|----------|------|--|----|----------|-----|------------------------------------|--------------------------|--|
| DATE     | STEP | PROCEDURE CHANGE                                       | By | Date     | Qty | Approval<br>Chief Eng/<br>Prod Mgr | Approval<br>QC Inspector |  |
| 06/04/07 | 43   | Need inspect QCS after the Step 43<br>Permanent Change | ml |          |     |                                    |                          |  |
|          | 43.1 | Inspected as QCS for Assy                              |    | 06-05-03 | 1   |                                    |                          |  |

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

| NCR: |      | WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR) |                      |                                 |                |                           |                       |                          |
|------|------|----------------------------------|----------------------|---------------------------------|----------------|---------------------------|-----------------------|--------------------------|
| DATE | STEP | Description of NC<br>Section A   | Corrective Action    |                                 |                | Verification<br>Section C | Approval<br>Chief Eng | Approval<br>QC Inspector |
|      |      |                                  | Initial<br>Chief Eng | Action Description<br>Chief Eng | Sign &<br>Date |                           |                       |                          |
|      |      |                                  |                      |                                 |                |                           |                       |                          |
|      |      |                                  |                      |                                 |                |                           |                       |                          |
|      |      |                                  |                      |                                 |                |                           |                       |                          |

NOTE: Date & initial all entries





|                  |                |   |                        |
|------------------|----------------|---|------------------------|
| DESIGN<br>#      | DRAWN BY<br>CP | DART AEROSPACE LTD<br>HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA |                        |
| CHECKED<br>#     | APPROVED<br>#  | DRAWING NO.<br>D3186                              | REV. A<br>SHEET 1 OF 3 |
| DATE<br>03.03.27 |                | TITLE<br>SPACEPOD DOOR                            | SCALE<br>NTS           |
| A                | 03.03.27       | NEW ISSUE   |                        |
| AI               | CP # 04.11.04  | NEW 4.5" WIDE UNIDIRECTIONAL                      |                        |

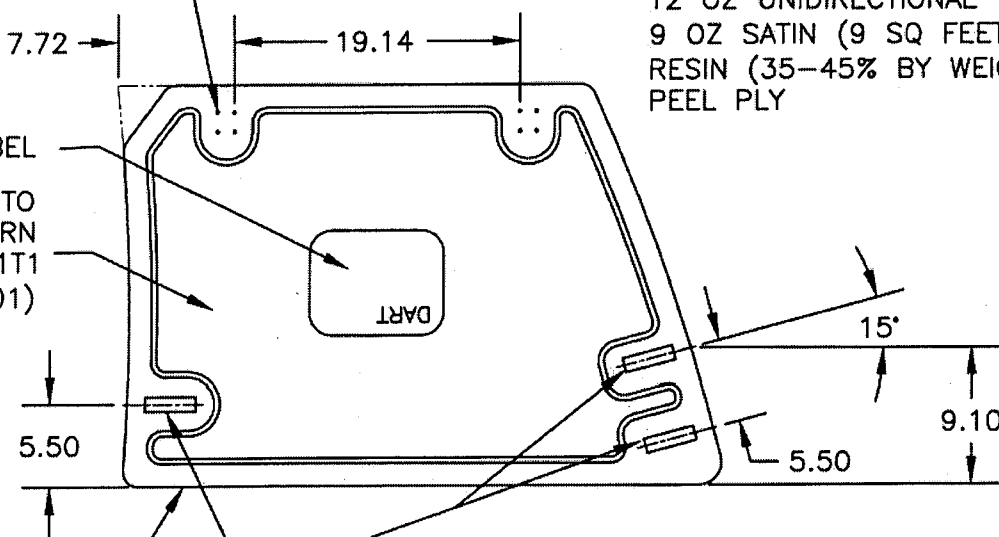
DRILL 8 HOLES  $\phi 0.171$   
PER SCRIBE LINES OF  
MOLD DT8005 (REFER  
TO DETAIL B ON PAGE 3)

#### MAIN LAYUP

9 OZ SATIN (9 SQ FEET)  
9 OZ SATIN (9 SQ FEET)  
FOAM  
9 OZ SATIN (9 SQ FEET)  
12 OZ UNIDIRECTIONAL  
9 OZ SATIN (9 SQ FEET)  
RESIN (35-45% BY WEIGHT)  
PEEL PLY

D0600-145 LABEL

ROUTER FOAM TO  
ROUTER PATTERN  
D3186-1T1  
(P/N D3186-101)



12 OZ UNIDIRECTIONAL  
4.5" WIDE 5" WIDE ALONG  
OUTSIDE EDGE

CUT 3 PLACES AS SHOWN IN DETAIL A  
ON PAGE 3

RELEASED  
#03.04.22

D3186-1

#### NOTES:

- 1) USE MOLD DT8005 FOR DOOR LAYUP
- 2) RESIN: EPOCAST 50-A/9816 OR DERAKANE 470-36/411/510A40
- 3) FOAM: 3/8", A500 CORE-CELL OR DIVINYCELL OR AIREX OR KLEGECELL
- 4) FIBRE: 9.7 OZ 7781 WEAVE "S" GLASS ("9 OZ SATIN")  
12 OZ UNIDIRECTIONAL FIBERGLASS ("12 OZ UNIDIRECTIONAL")
- 5) LAMINATE PER DART QSI 006 4.0
- 6) LAMINATION SCHEDULE PER THIS DRAWING
- 7) FINISH INSIDE/OUTSIDE WITH DUPONT HIGHBUILD GREY PRIMER 1144-S

Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

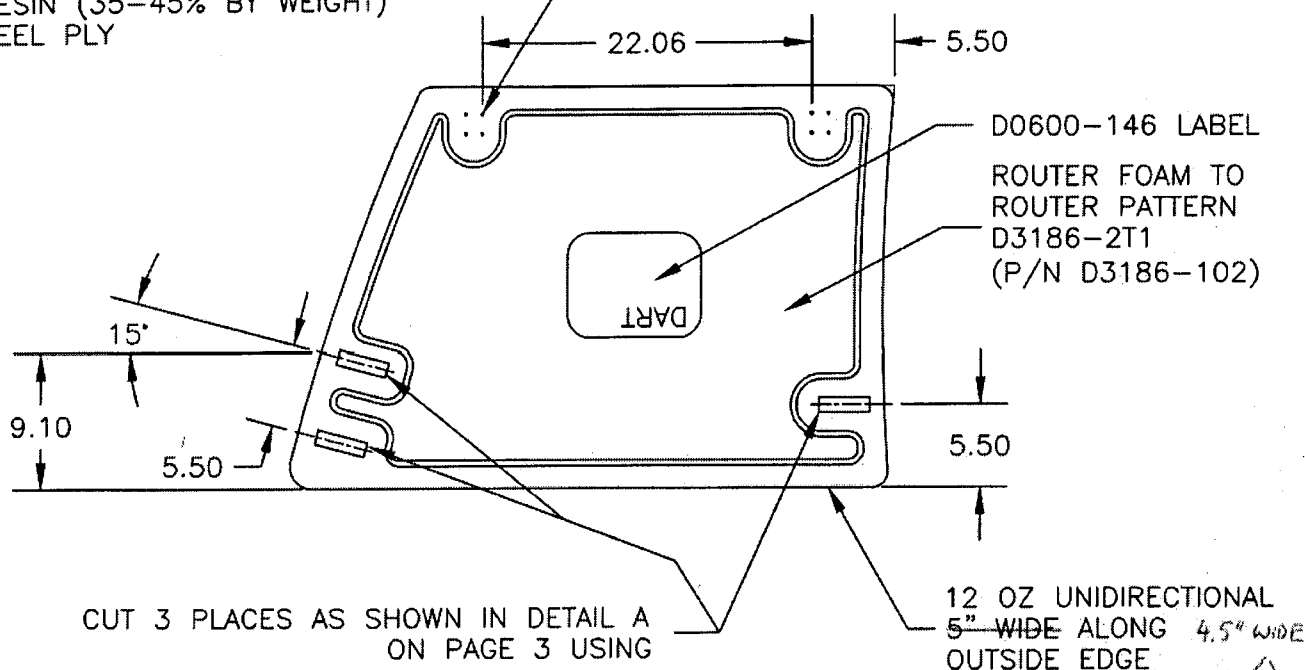


|                  |               |   |                        |
|------------------|---------------|---|------------------------|
| DESIGN<br>#      | DRAWN BY<br># | DART AEROSPACE LTD<br>HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA |                        |
| CHECKED<br>#     | APPROVED<br># | DRAWING NO.<br>D3186                              | REV. A<br>SHEET 2 OF 3 |
| DATE<br>03.03.27 |               | TITLE<br>SPACEPOD DOOR                            | SCALE<br>NTS           |

#### MAIN LAYUP

9 OZ SATIN (9 SQ FEET)  
9 OZ SATIN (9 SQ FEET)  
FOAM  
9 OZ SATIN (9 SQ FEET)  
12 OZ UNIDIRECTIONAL  
9 OZ SATIN (9 SQ FEET)  
RESIN (35-45% BY WEIGHT)  
PEEL PLY

DRILL 8 HOLES  $\phi 0.171$   
PER SCRIBE LINES OF  
MOLD DT8006 (REFER  
TO DETAIL B ON PAGE 3)



RELEASED  
#030422

D3186-2

#### NOTES:

- 1) USE MOLD DT8006 FOR DOOR LAYUP
- 2) RESIN: EPOCAST 50-A/9816 OR DERAKANE 470-36/411/510A40
- 3) FOAM: 3/8", A500 CORE-CELL OR DIVINYCELL OR AIREX OR KLEGECELL
- 4) FIBRE: 9.7 OZ 7781 WEAVE "S" GLASS ("9 OZ SATIN")  
12 OZ UNIDIRECTIONAL FIBERGLASS ("12 OZ UNIDIRECTIONAL")
- 5) LAMINATE PER DART QSI 006 4.0
- 6) LAMINATION SCHEDULE PER THIS DRAWING
- 7) FINISH INSIDE/OUTSIDE WITH DUPONT HIGHBUILD GREY PRIMER 1144-S

NO. 25302

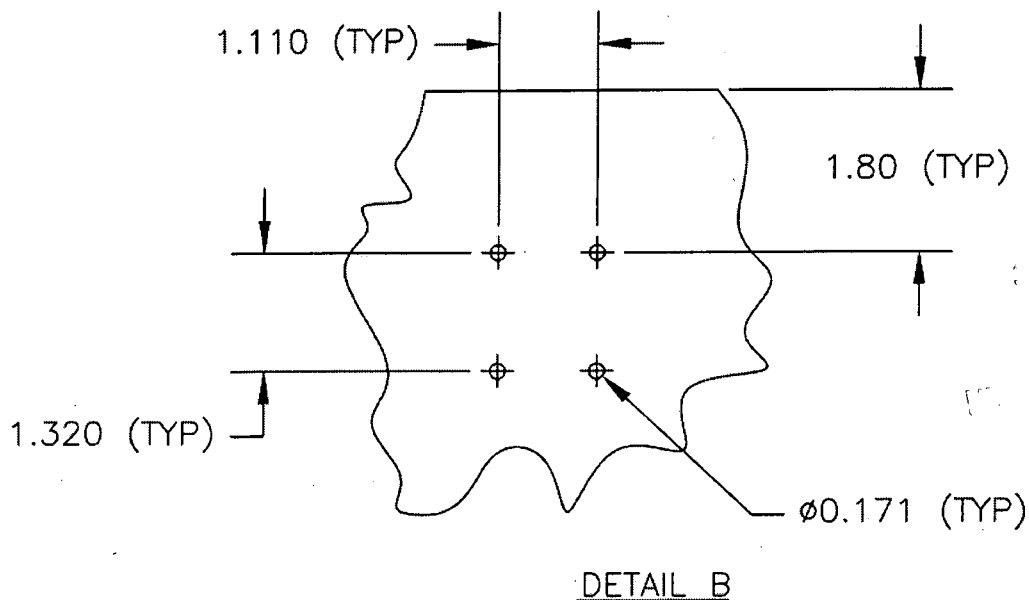
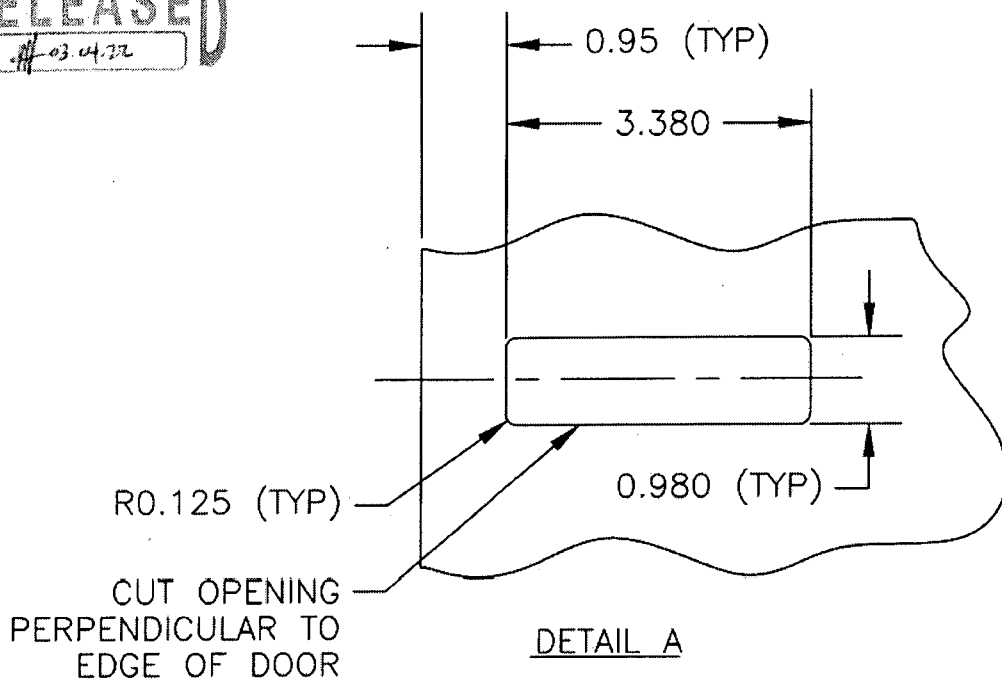
Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



|                  |                |   |                        |
|------------------|----------------|---|------------------------|
| DESIGN<br>#      | DRAWN BY<br>JP | DART AEROSPACE LTD<br>HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA |                        |
| CHECKED<br>#     | APPROVED<br>JP | DRAWING NO.<br>D3186                              | REV. A<br>SHEET 3 OF 3 |
| DATE<br>03.03.27 |                | TITLE<br>SPACEPOD DOOR                            | SCALE<br>NTS           |

RELEASED  
# 03.04.22



Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



|                               |                                |   |                        |
|-------------------------------|--------------------------------|---|------------------------|
| DESIGN<br>JB                  | DRAWN BY<br><i>CP</i>          | DART AEROSPACE LTD<br>HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA |                        |
| CHECKED<br><i>[Signature]</i> | APPROVED<br><i>[Signature]</i> | DRAWING NO.<br>D3188                              | REV. A<br>SHEET 1 OF 7 |
| DATE<br>03.04.03              |                                | TITLE<br>SPACEPOD BODY                            | SCALE<br>NTS           |
| A                             | 03.04.03                       | NEW ISSUE   |                        |

RELEASED  
# 03.04.22

**GENERAL NOTES:**

1. REFERENCE DIMENSIONS MATCH AIRCRAFT CONTOUR AND DOOR OPENING
2. LAMINATE PER DART QSI 006. LAMINATION SCHEDULE PER THIS DRAWING
3. MATERIALS:

RESIN: EPOCAST 50-A/9816 OR DERAKANE 470-36/411/510A40

FIBER: 9.7 oz 7781 WEAVE "S" GLASS (9 oz SATIN)  
12 oz UNIDIRECTIONAL FIBERGLASS ("12 OZ UNIDIRECTIONAL")  
18 oz ROVING "E" GLASS (18 oz CLOTH)  
OWENS CORNING MILLED FIBERS, "E" GLASS  
3M K20 GLASS BUBBLES

FOAM: A500 CORE CELL  
OR DIVINYCELL  
OR AIREX  
OR KLEGECELL  
FILL VOIDS IN FOAM WITH PASTE MADE FROM MILLED FIBERS & RESIN

4. MOLD SHEDULE:

| <u>PART</u> | <u>LAYUP</u> | <u>TRIM AND DRILL</u> |
|-------------|--------------|-----------------------|
| D3188-1     | DT8003       | DT8501                |
| D3188-2     | DT8004       | DT8502                |
| D3188-3     | DT8500       | DT8501                |

5. APPLY ANTI-SKID PAINT TO TOP SURFACE OF PODS PER QSI 005 4.4
6. FINISH: INSIDE/OUTSIDE WITH GREY DUPONT HIGHBUILD PRIMER 1144-S

NO. 25302

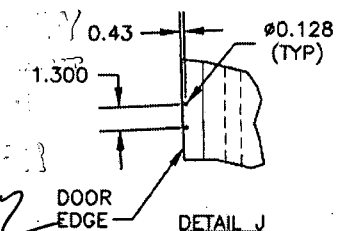
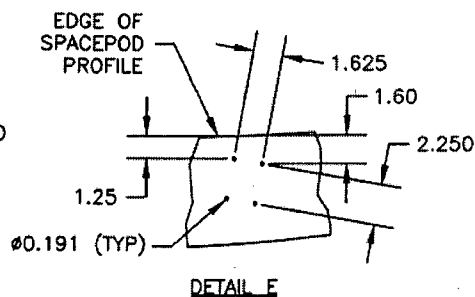
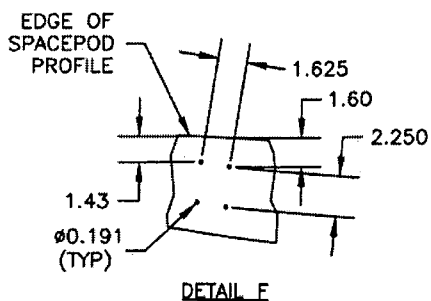
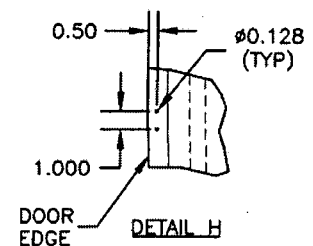
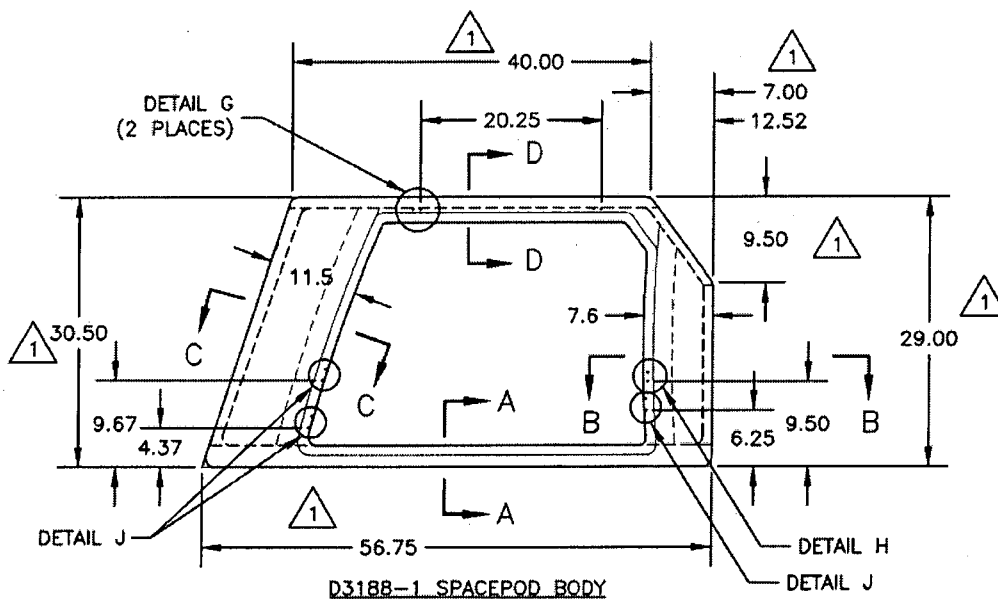
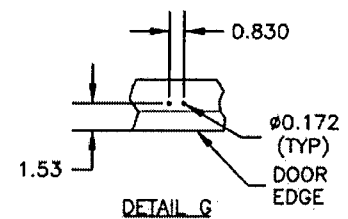
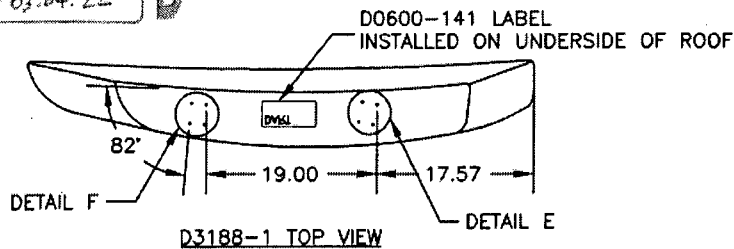
Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



|                               |                                |   |                        |
|-------------------------------|--------------------------------|---|------------------------|
| DESIGN<br>JB                  | DRAWN BY<br><i>CP</i>          | DART AEROSPACE LTD<br>HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA |                        |
| CHECKED<br><i>[Signature]</i> | APPROVED<br><i>[Signature]</i> | DRAWING NO.<br>D3188                              | REV. A<br>SHEET 2 OF 7 |
| DATE<br>03.04.03              | TITLE<br>SPACEPOD BODY         |   | SCALE<br>NTS           |

RELEASED  
# 03.04.22



25302

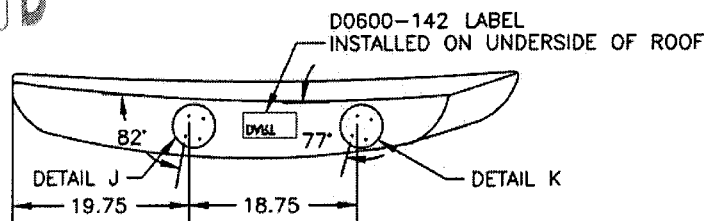
Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

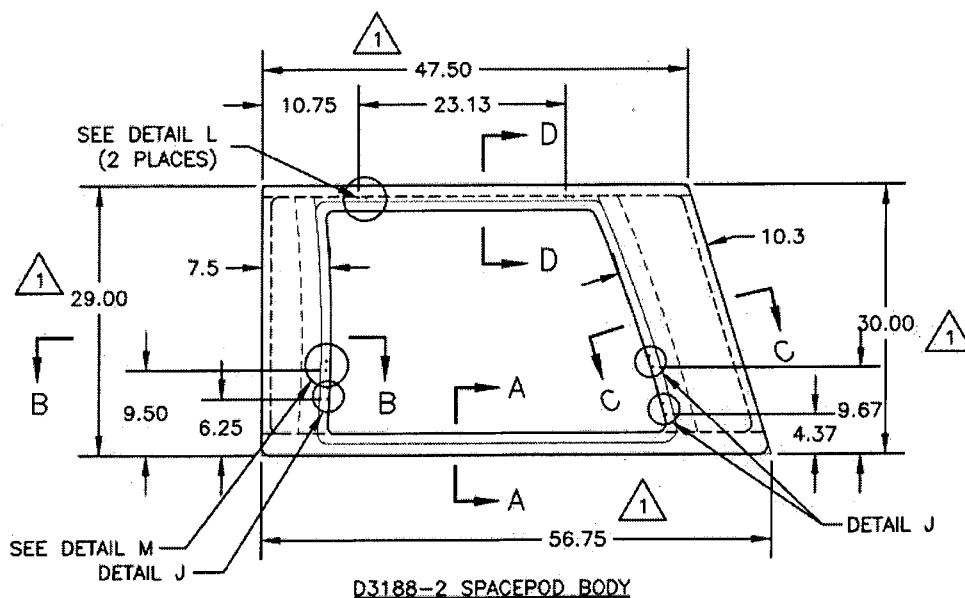
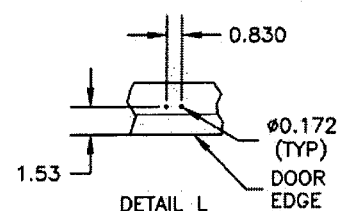


|                               |                                |   |                        |
|-------------------------------|--------------------------------|---|------------------------|
| DESIGN<br>JB                  | DRAWN BY<br><i>JP</i>          | DART AEROSPACE LTD<br>HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA |                        |
| CHECKED<br><i>[Signature]</i> | APPROVED<br><i>[Signature]</i> | DRAWING NO.<br>D3188                              | REV. A<br>SHEET 3 OF 7 |
| DATE<br>03.04.03              | TITLE<br>SPACEPOD BODY         |   | SCALE<br>NTS           |

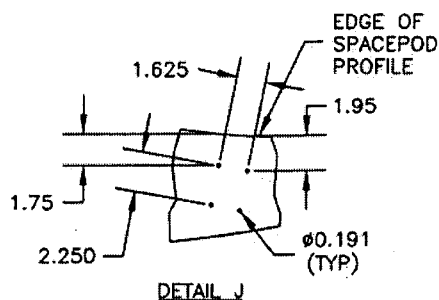
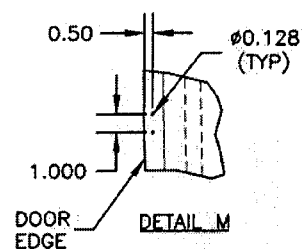
RELEASED  
# 03.04.22



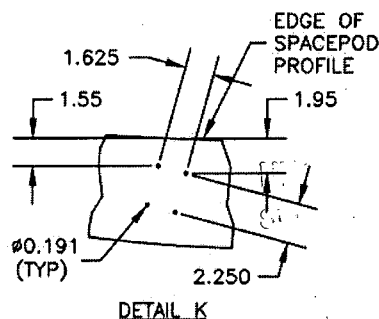
D3188-2 TOP VIEW



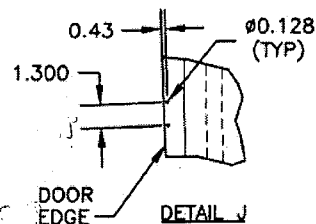
D3188-2 SPACEPOD BODY



DETAIL J



DETAIL K



DOOR  
EDGE

DETAIL J

25302

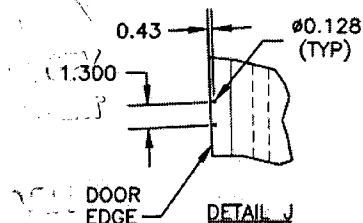
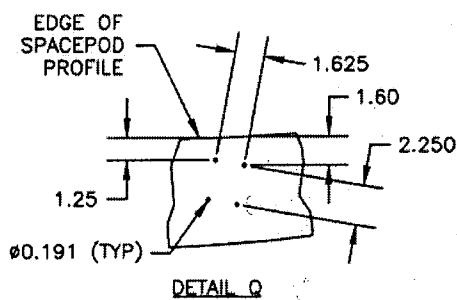
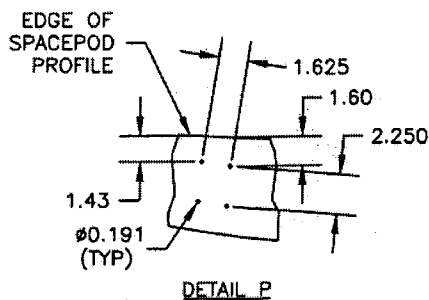
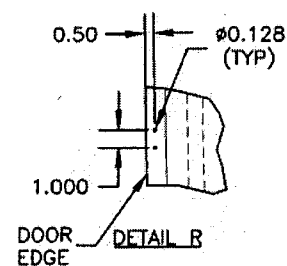
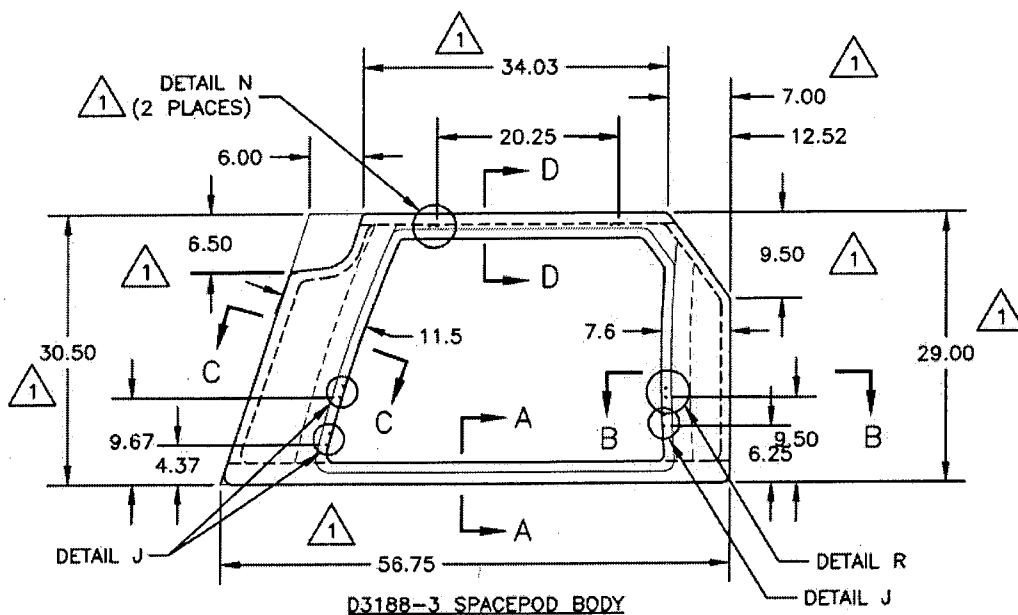
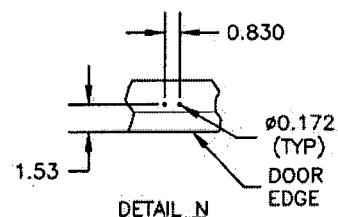
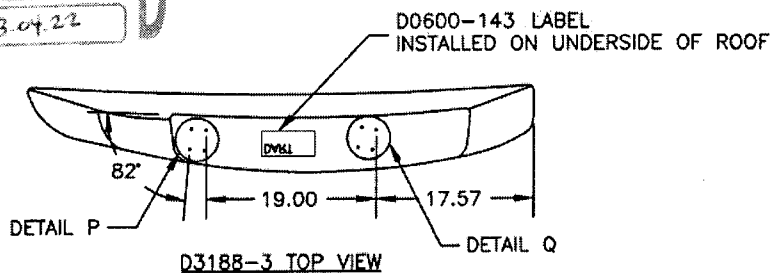
Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



|                               |                                |   |                        |
|-------------------------------|--------------------------------|---|------------------------|
| DESIGN<br>JB                  | DRAWN BY<br><i>[Signature]</i> | DART AEROSPACE LTD<br>HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA |                        |
| CHECKED<br><i>[Signature]</i> | APPROVED<br><i>[Signature]</i> | DRAWING NO.<br>D3188                              | REV. A<br>SHEET 4 OF 7 |
| DATE<br>03.04.03              | TITLE<br>SPACEPOD BODY         |   | SCALE<br>NTS           |

RELEASED  
03.04.22



25302

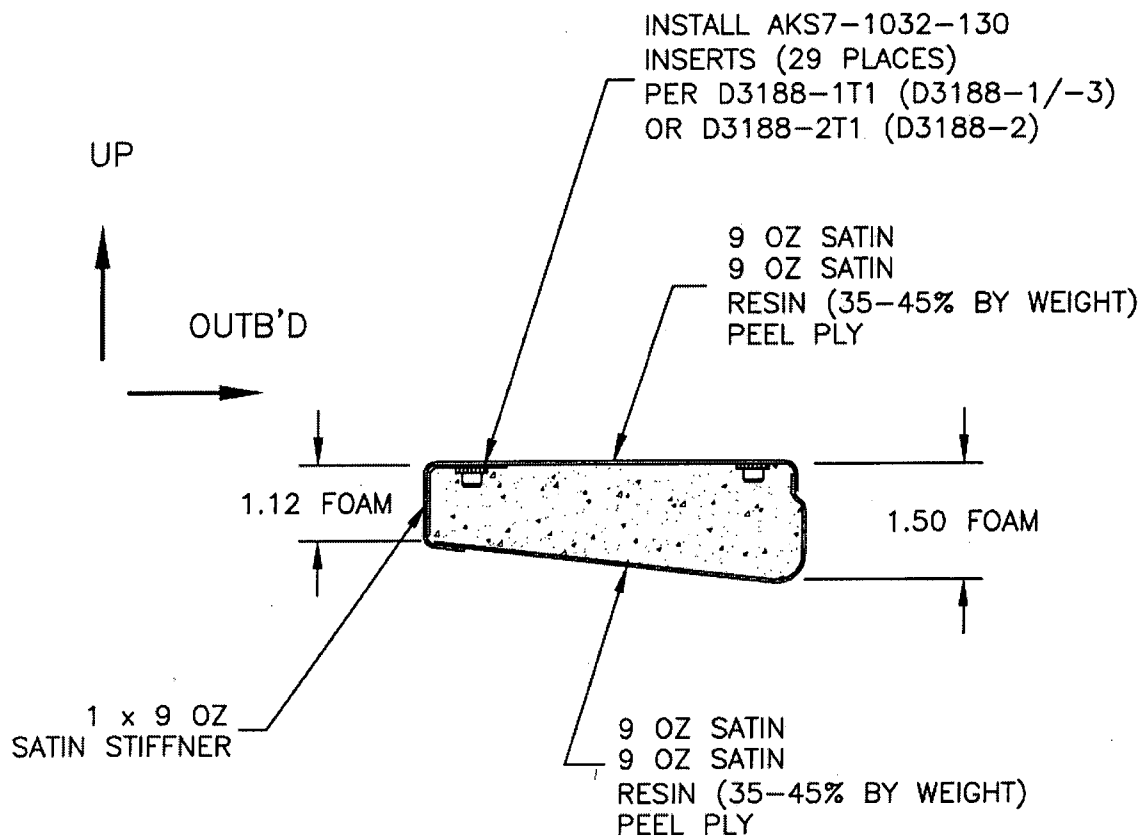
Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



|                     |                       |   |                        |
|---------------------|-----------------------|---|------------------------|
| DESIGN<br>JB        | DRAWN BY<br><i>CP</i> | DART AEROSPACE LTD<br>HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA |                        |
| CHECKED<br><i>H</i> | APPROVED<br><i>S</i>  | DRAWING NO.<br>D3188                              | REV. A<br>SHEET 5 OF 7 |
| DATE<br>03.04.03    |                       | TITLE<br>SPACEPOD BODY                            | SCALE<br>NTS           |

RELEASED  
#03.04.22



SECTION A-A  
(TYPICAL FLOOR SECTION)

03.04.03

WJ

NC 25302

Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

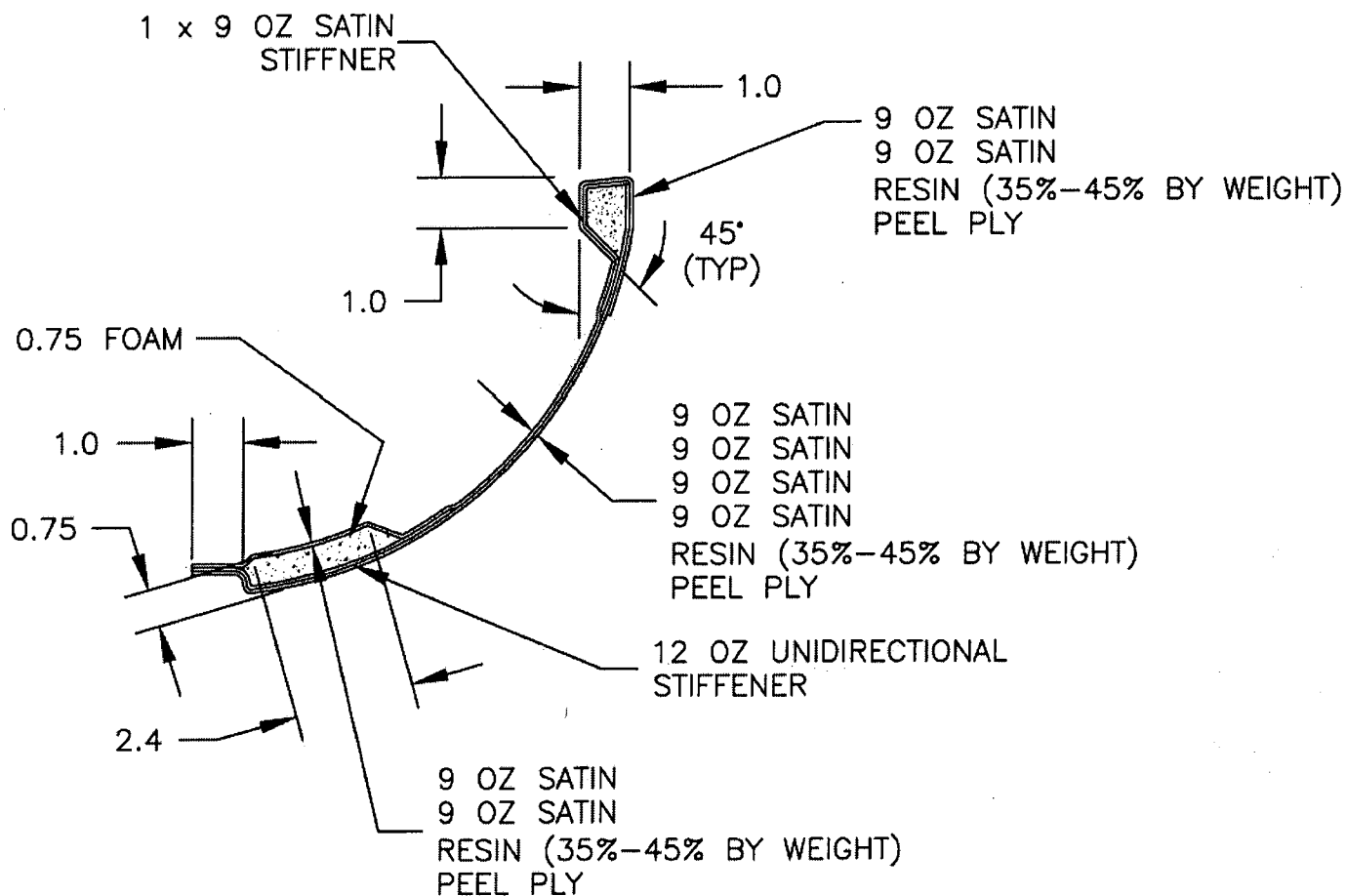
THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.





|                        |                         |   |                        |
|------------------------|-------------------------|---|------------------------|
| DESIGN<br>JB           | DRAWN BY<br>CP          | DART AEROSPACE LTD<br>HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA |                        |
| CHECKED<br>[Signature] | APPROVED<br>[Signature] | DRAWING NO.<br>D3188                              | REV. A<br>SHEET 6 OF 7 |
| DATE<br>03.04.03       | TITLE<br>SPACEPOD BODY  |   | SCALE<br>NTS           |

03.04.28  
RELEASED



SECTION B-B  
(SECTION C-C SIMILAR)

25302

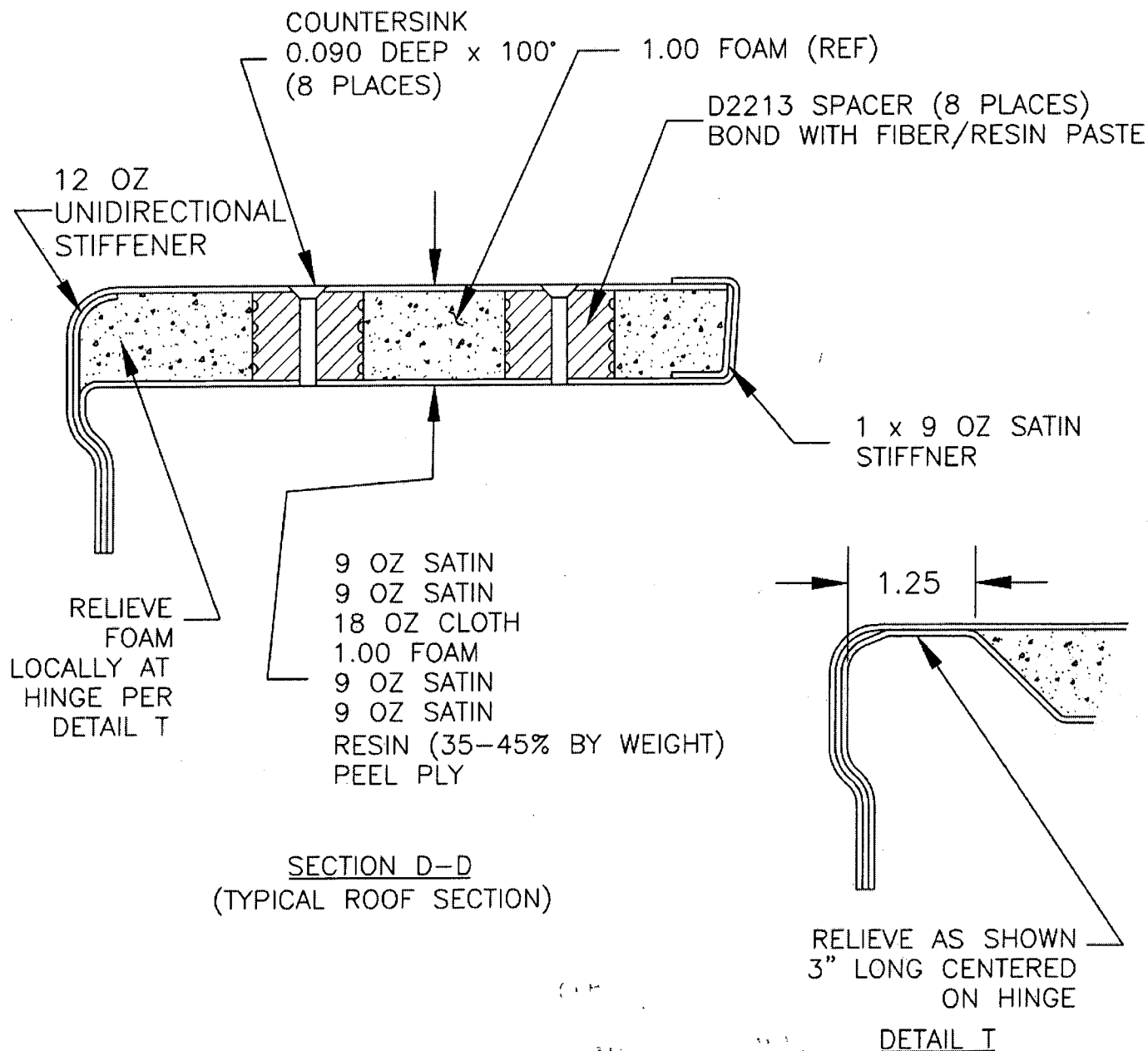
Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



|                  |                |   |                        |
|------------------|----------------|---|------------------------|
| DESIGN<br>JB     | DRAWN BY<br>CP | DART AEROSPACE LTD<br>HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA |                        |
| CHECKED<br>H     | APPROVED<br>C  | DRAWING NO.<br>D3188                              | REV. A<br>SHEET 7 OF 7 |
| DATE<br>03.04.03 |                | TITLE<br>SPACEPOD BODY                            | SCALE<br>NTS           |

RELEASED  
4-03-02



25302

Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

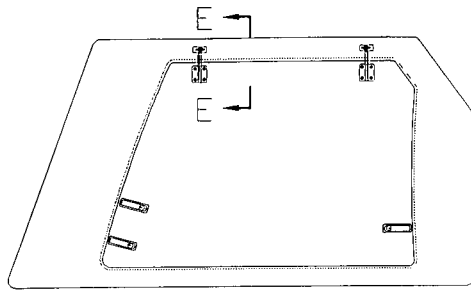


FIGURE 3. LOOKING AT OUTSIDE OF  
D350-600-145 DOOR  
(D350-600-146 SIMILAR AND OPPOSITE)

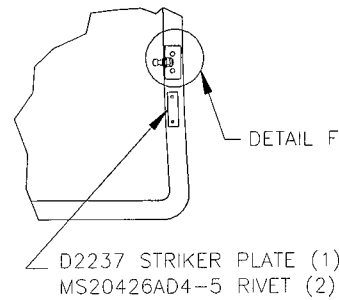


FIGURE 4. TYPICAL DOOR FRAME (AFT EDGE)

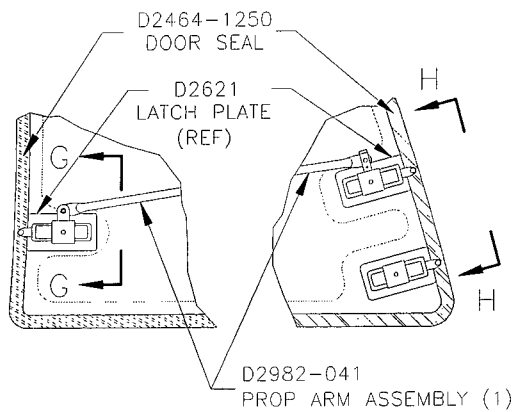
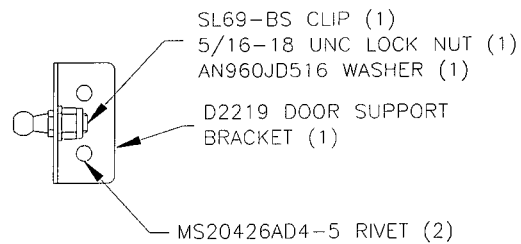


FIGURE 5. LOOKING AT TYPICAL INSIDE  
OF D350-600-145/-146 DOOR



DETAIL F

**TC Accepted**

**MAY 07 2003**

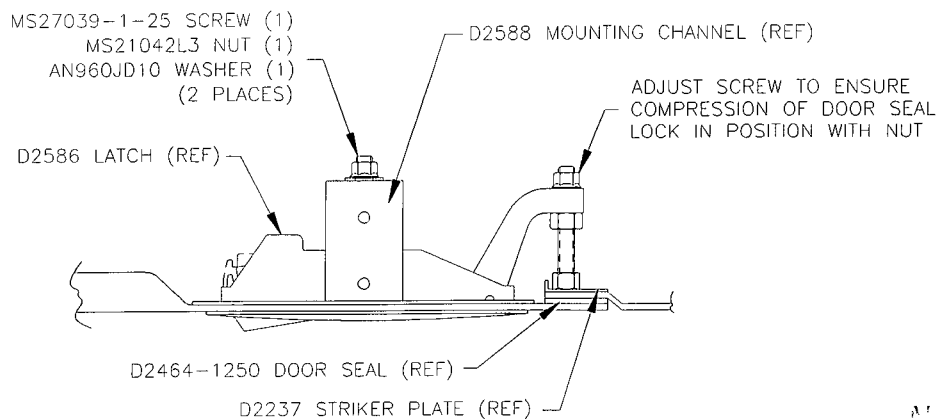
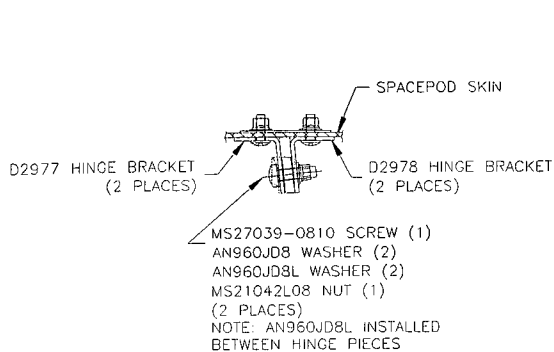


FIGURE 6. TYPICAL LATCH INSTALLATION

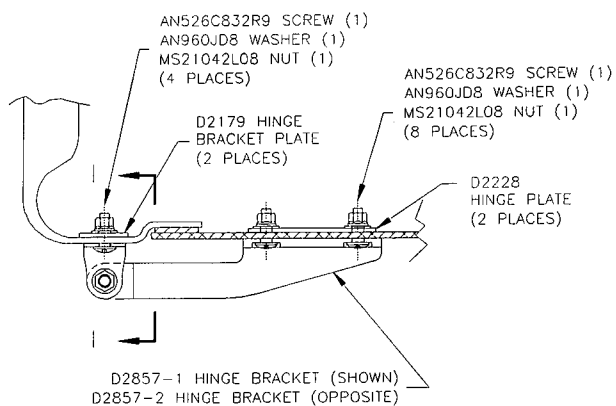
NC. 25302

• COPYRIGHT © 2000 BY DART AEROSPACE LTD. •  
THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED  
OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

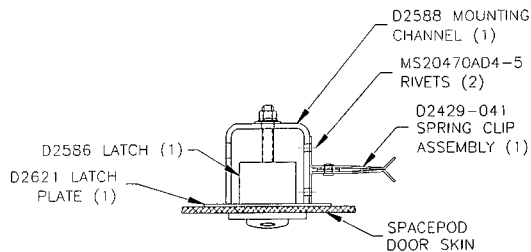
**25-00-00**



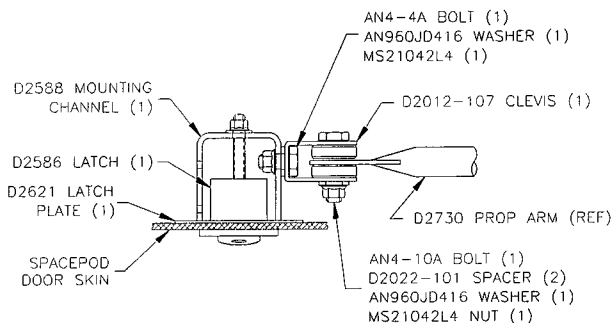
SECTION I-I: HINGE BRACKET



SECTION E-E: HINGE DETAIL FROM FIGURE 3



SECTION H-H: FWD LATCH



SECTION G-G: AFT LATCH

## 25.3 SPACEPOD™ REMOVAL

1. Remove D350-600-045/-145 or -046/-146 door.
2. Remove battery shelf and wiring covers as applicable.
3. Loosen floor and D2174-041 bracket fasteners shown in section A-A, B-B, and C-C of Figure 2. Leave inserts in the compartment floor.
4. Remove **Spacepod™** body from the compartment.
5. Remove D2174-041 brackets.
6. Re-install battery shelf and wiring covers.
7. Re-install outboard tiedown "D" rings.
8. Re-install door latch tiedown brackets in the compartment floor.
9. Re-install baggage retaining net.
10. Re-install original side baggage compartment door.

TC Accepted


MAY 07 2003

NC. 25302

• COPYRIGHT © 2000 BY DART AEROSPACE LTD. •  
THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

## Feuille de Procédé




|                   |              |                     |                 |                                |
|-------------------|--------------|---------------------|-----------------|--------------------------------|
| Client            | : DART       | Dart Aerospace Ltd. | Nom Dessin      | : SPACEPOD DOOR                |
| Numéro Job        | : 32270      |                     | Numéro Article  | : DKC134-0018                  |
| Numéro Soumission | : 1713       |                     | Numéro Dessin   | : D3186                        |
| Numéro B.A.       | :            |                     | Projet Numéro   | : DKC134                       |
| Cette fois        | : 27/01/2006 | No. B.V. :          | Révision dessin | : A1                           |
| Prsht Rev.        | : NC         |                     | Matériel        | : Fibre 7781 et Résine 411-350 |
| Prem. fois        | : / /        | Type :              | Date Due        | : 20/02/2006                   |
| Job précédente    | : 31578      |                     | Qté:            | 1 UdM: UNITE                   |

Écrit par :   
Vérifié & Approuvé par :  
Commentaires : N° de pièce Dart Aerospace : D3186-2  
N° Delastek Composites DKC-134-0018  
N° de Projet Delastek: DK-362  
Process Sheet Rev.: 06

~~#B 24307~~  
B25302

### Produit additionnel

Numéro Job: 

| # Séq.:   | Machine ou Opération: | Description :                       |
|---|-----------------------|-------------------------------------|
| 1.0   | AC0303                | Frekote 44NC                        |
| Commentair Qty.: 0.020 GALLON(s)/Unit Total : 0.020 GALLON(s)<br>Frekote 44NC   |                       |                                     |
| 2.0   | PRÉPARATION 3         | PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART        |
|  <br>Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs<br>PRÉPARATION DU MOULE<br><br>Faire la préparation du moule N° DT 8005 à l'aide de Frekote 44NC et laisser sécher pendant 3 heures selon le QSI-006.<br>Date: <u>16/02/06</u> Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau:  |                       |                                     |
| 3.0   | AC0409                | Tissu à délaminer Release ply B     |
| Commentair Qty.: 3.28 VERGE(s)/Unit Total : 3.28 VERGE(s)<br>Tissu à délaminer Release ply B  |                       |                                     |
| 4.0   | AC0407                | Wrightlon 5200 Bleu P3              |
| Commentair Qty.: 3.59 VERGE(s)/Unit Total : 3.59 VERGE(s)<br>Wrightlon 5200 Bleu P3   |                       |                                     |
| 5.0   | AC0408                | Feutre de drainage N° Airweave N 10 |
| Commentair Qty.: 3.00 VERGE(s)/Unit Total : 3.00 VERGE(s)<br>Feutre de drainage N° Airweave N 10  |                       |                                     |
| 6.0   | AC0752                | Stretchlon 200 poche à vide Vert    |
| Commentair Qty.: 3.00 VERGE(s)/Unit Total : 3.00 VERGE(s)<br>Stretchlon 200 poche à vide Vert   |                       |                                     |

Client: DART Dart Aerospace Ltd.  
Numéro Job: 32270Nom Dessin: SPACEPOD DOOR  
Numéro Article: DKC134-0018

Numéro Job:



| # Séq.:   | Machine ou Opération: | Description :                               |
|---|-----------------------|---|
| 7.0   | AAC0326               | 9.7 oz 7781 Weave "S" glass #FG-778150-125Y |
| Commentair Qty.: 4.5 VERGE(s)/Unit Total : 4.5 VERGE(s)<br>9.7 oz 7781 Weave "S" glass #FG-778150-125Y N° de Lot: <u>1-5181-1</u> |                       |   |
| 8.0   | AAC0443               | Fiberglass 12 oz Unidirectional             |
| Commentair Qty.: 1.00 VERGE CAR(s)/Unit Total : 1.00 VERGE CAR(s)<br>Fiberglass 12 oz Unidirectional N° de Lot: <u>1-4734-1</u>   |                       |   |
| 9.0   | AC0098                | Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y           |
| Commentair Qty.: 2.2500 RL(s)/Unit Total : 2.2500 RL(s)<br>Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y                                      |                       |   |
| 10.0  | PRÉPARATION 3         | PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART                |

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs  
TAILLAGE DU MATÉRIEL

Tailler le matériel, selon les différents patrons de découpe:

Appliquer le Ruban jaune tout le tour du stretchlon 200 en laissant le papier sur le coté non en contact avec le sac à vide.

À fin d'accélérer le processus de taillage, tailler les plis de 9.7 oz tous en même temps en les superposants les uns sur les autres.

Date: 16/02/06 Heure Début: \_\_\_\_\_ Heure Fin: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

|  |         |   |
|--|---------|---|
| 11.0   | AAC0275 | Catalyst N° DDM-9                       |
| Commentair Qty.: 0.0640 PINTE(s)/Unit Total : 0.0640 PINTE(s)<br>Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: <u>4292</u>                                  |         |   |
| 12.0   | AAC0324 | Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. |
| Commentair Qty.: 0.500 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.500 KILOGRAMME(s)<br>Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min N° de Lot: <u>1-5336-1</u> |         |   |

13.0 PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs  
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ration 2% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

Date: 17/02/06 Heure Début: \_\_\_\_\_ Heure Fin: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

Client: DART Dart Aerospace Ltd.  
 Numéro Job: 32270

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR  
 Numéro Article: DKC134-0018

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

14.0 LAMINAGE. LAMINAGE PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs  
 FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS

À l'aide d'un rouleau 2" dia. appliquer une couche de résine N° 411-350 sur le moule N° DT 8004 et ensuite imbiber un pli de tissu 9.7oz.

Recommencer l'opération pour le deuxième pli.

Date: 17/02/66 Heure Début: \_\_\_\_\_ Heure Fin: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_



15.0 POCHE À VIDE 1 FAIRE LA POCHE À VIDE



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs  
 EFFECTUER LA POCHE A VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

- 1- Tissu à délaminer,
- 2- Film perforé P-3,
- 3- Feutre de drainage
- 4- Sac à vide Stretchlon 200

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Date: 17/02/66 Heure Début: \_\_\_\_\_ Heure Fin: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_



Curing Début: \_\_\_\_\_ Curing Fin: \_\_\_\_\_

16.0 AAC0275 Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0120 PINTE(s)/Unit Total : 0.0120 PINTE(s)  
 Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 4292

17.0 AAC0324 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.300 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.300 KILOGRAMME(s)  
 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-5336-1

Client: DART Dart Aerospace Ltd.  
Numéro Job: 32270

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR  
Numéro Article: DKC134-0018

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

18.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART


Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs  
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ration 2% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350 Imbiber toutes les surfaces du foam core.

Laisse sécher pendant 2 heure.

Date: 24/02/06 Heure Début: \_\_\_\_\_ Heure Fin: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_



19.0 AAC0452 Polybond B46F

Commentaire Qty.: 0.082 KIT(s)/Unit Total : 0.082 KIT(s)  
Polybond B46F N° de Lot: 1-4938-1

20.0 DKC134-0025 Foam Core N° D3186-102 ( Porte D3186-2 )

Commentaire Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total : 1 UNITE(s)  
Foam Core N° D3186-102 ( Porte D3186-2 ) N° de Lot: 1-5313-1

21.0 ASSEMBLAGE 3 ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART


Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs  
ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIECES

Retirez le bagging.

Pour aider au positionnement du 12 oz., positionner le gabarit de trimage dans le moule et tracer son contour sur le 9 oz.. Retirer le gabarit de trimage .

Positionner le foam core à l'aide du gabarit prévu à cet effet et tracer son contour sur le 9 oz. ( Vous devriez maintenant avoir 2 contours de tracé sur le 9 oz. )

Appliquer une couche de Polybond B64F à l'endos du Foam Core N° DKC134-0024 et positionner le foam Core sur le moule selon le dessin, et selon les ligne de positionnement prévues à cet effet.

Date: 27/02/06 Heure Début: \_\_\_\_\_ Heure Fin: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_



22.0 POCHE À VIDE 1 FAIRE LA POCHE À VIDE


Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs  
EFFECTUER LA POCHE A VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

- 1- Tissu à délaminer
- 2- Feutre de drainage



Client: DART Dart Aerospace Ltd.  
Numéro Job: 32270

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR  
Numéro Article: DKC134-0018

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

3- Sac à vide Stretchlon 200

Laisser sécher pendant 2 heures minimum.

Retirez le bagging avant la fin de la polymérisation ( entre 1 heure et 1heure 1/2 ) afin d'enlever le surplus de polybond

Date: 27/02/06 Heure Début: \_\_\_\_\_ Heure Fin: \_\_\_\_\_ Sceau:

Curing Début: \_\_\_\_\_ Curing Fin: \_\_\_\_\_

23.0 AAC0275 Catalyst N° DDM-9

Commentaire Qty.: 0.0400 PINTÉ(s)/Unit Total : 0.0400 PINTÉ(s)  
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 4292

24.0 AAC0324 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentaire Qty.: 1.000 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 1.000 KILOGRAMME(s)  
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-5388-1

25.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART


Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs  
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ration 2% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

Date: 28/02/06 Heure Début: \_\_\_\_\_ Heure Fin: \_\_\_\_\_ Sceau:

26.0 LAMINAGE. LAMINAGE PIÈCE DART


Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs  
FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS

Faire le liminage d'un pli de 9.7 oz.

Faire le laminage du pli de tissu de 12 oz tout le tour de la porte.

Faire le laminage du dernier pli de 9.7 oz.

Date: 28/02/06 Heure Début: \_\_\_\_\_ Heure Fin: \_\_\_\_\_ Sceau:

# Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.  
 Numéro Job: 32270

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR  
 Numéro Article: DKC134-0018

Numéro Job:



| # Séq.: | Machine ou Opération: | Description : |
|---------|-----------------------|---------------|
|---------|-----------------------|---------------|

|      |                |                       |
|------|----------------|-----------------------|
| 27.0 | POCHE À VIDE 1 | FAIRE LA POCHE À VIDE |
|------|----------------|-----------------------|



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs  
 EFFECTUER LA POCHE A VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

- 1- Tissu à délaminer,
- 2- Film perforé P-3,
- 3- Feutre de drainage
- 4- Sac à vide Stretchlon 200

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Date: 28/02/06 Heure Début: \_\_\_\_\_ Heure Fin: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_



Curing Début: \_\_\_\_\_ Curing Fin: \_\_\_\_\_

|      |             |                      |
|------|-------------|----------------------|
| 28.0 | DÉMOULAGE 1 | DÉMOULAGE PIÈCE DART |
|------|-------------|----------------------|



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs  
 DÉMOULAGE DES PIECES

Démouler la pièce en faisant bien attention de ne pas abimer les coins et le " edges ".

Sabler la surface de la pièce qui était en contact avec le le moule afin d'éliminer le fini lisse de celui-ci.

Date: 1/03/06 Heure Début: \_\_\_\_\_ Heure Fin: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_



|      |           |                         |
|------|-----------|-------------------------|
| 29.0 | TRIMAGE 3 | TRIMAGE COMPOSITES DART |
|------|-----------|-------------------------|



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs  
 TRIMAGE DE FINITION

Trimer la pièce l'aide du gabarit de trimage prévu à cet effet.

Percer les " Latch " et les trous de pentures selon le dessin N° D3186

Date: 1/03/06 Heure Début: \_\_\_\_\_ Heure Fin: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_



Client: DART Dart Aerospace Ltd.  
 Numéro Job: 32270

 Nom Dessin: SPACEPOD DOOR  
 Numéro Article: DKC134-0018

Numéro Job:



| # Séq.: | Machine ou Opération: | Description : |
|---------|-----------------------|---------------|
|---------|-----------------------|---------------|

|      |         |                        |
|------|---------|------------------------|
| 30.0 | AAC0671 | Dupont Primer N° 1104S |
|------|---------|------------------------|

 Commentaire Qty.: 0.1390 GALLON(s)/Unit Total : 0.1390 GALLON(s)  
 Dupont Primer N° 1104S

N° de Lot:

1-5214-1

|      |         |                           |
|------|---------|---------------------------|
| 31.0 | AAC0670 | Dupont Activator N° 7975S |
|------|---------|---------------------------|

 Commentaire Qty.: 0.2800 PINTE(s)/Unit Total : 0.2800 PINTE(s)  
 Dupont Activator N° 7975S

N° de Lot:

1-5214-3

|      |         |                          |
|------|---------|--------------------------|
| 32.0 | AAC0672 | Dupont Reducer N° 12375S |
|------|---------|--------------------------|

 Commentaire Qty.: 0.0350 GALLON(s)/Unit Total : 0.0350 GALLON(s)  
 Dupont Reducer N° 12375S

N° de Lot:

1-5214-2

|      |               |                              |
|------|---------------|------------------------------|
| 33.0 | PRÉPARATION 3 | PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART |
|------|---------------|------------------------------|


 Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs Total Run : 0.0000Hrs  
 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Bien brasser les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 1104S et ensuite faire le mélange selon les instruction du fabricant.

|      |               |                              |
|------|---------------|------------------------------|
| 34.0 | PRÉPARATION 3 | PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART |
|------|---------------|------------------------------|


 Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs Total Run : 0.0000Hrs  
 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

 Appliquer une première couche de primer Dupont N° 1104S ( 7975S Activator, 12375S Reducer ) Selon I.G.  
 # Application primer

Laisser sécher pendant 3 heures.

Date:

11/03/06

Heure Début:

Heure Fin:

Sceau:



|      |            |                     |
|------|------------|---------------------|
| 35.0 | FINITION 3 | FINITION PIÈCE DART |
|------|------------|---------------------|


 Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs  
 FINITION PIÈCE DART

Faire le sablage de la pièce à l'aide de papier sablé grit 220 afin de corriger les imperfection et enlever le lustre du primer.

# Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR

uméro Job: 32270

Numéro Article: DKC134-0018

éro Job:



éq.: Machine ou Opération: Description :

36.0 AAC0450 Label N°D0600-146

Commentair Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total: 1 UNITE(s)  
Label N°D0600-146 N° de Lot: 1-5171-5

37.0 AAC0444 Surface Veil

Commentair Qty.: 0.08 VERGE(s)/Unit Total: 0.08 VERGE(s)  
Surface Veil N° de Lot: 5017

38.0 AAC0501 Résine Mia-Poxy

Commentair Qty.: 0.015 GALLON(s)/Unit Total: 0.015 GALLON(s)  
Résine Mia-Poxy N° de Lot: 1-5258-1

39.0 AAC0502 Durcisseur 95 Pour Résine Mia-Poxy

Commentair Qty.: 0.030 PINTE(s)/Unit Total: 0.030 PINTE(s)  
Durcisseur 95 Pour Résine Mia-Poxy N° de Lot: 1-5258-2

40.0 FAB GÉNÉRALE 3 FABRICATION GÉNÉRALE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Hrs Total Run: 15.0000Hrs  
FABRICATION GÉNÉRALE DART

Coller le Label N° 0600-146 selon les séquences suivantes:

- 1 Surface Veil
- 2- Label
- 3- Surface Veil

À l'aide de la résine Mia-Poxy selon le dessin D3186.

Laisser sécher pendant 6 heures.

Date: 2/03/06 Heure Début: \_\_\_\_\_ Heure Fin: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_



41.0 AC0058 Polysoft 1.3 kg # 003012 Sikkens

Commentair Qty.: 0.050 UNITE(s)/Unit Total: 0.050 UNITE(s)  
Polysoft 1.3 kg # 003012 Sikkens

N° de Lot: 1-5203-1

42.0 AC0059 Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

Commentair Qty.: 0.039 UNITE(s)/Unit Total: 0.039 UNITE(s)  
Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

43.0 FINITION 3 FINITION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run: 0.1667Hrs  
FINITION GÉNÉRALE

Faire les réparations de finition s'il y a lieu, à l'aide de Sikkens.

Client: DART Dart Aerospace Ltd.  
Numéro Job: 32270

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR  
Numéro Article: DKC134-0018

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

Date: 15-03-06 Heure Début: \_\_\_\_\_ Heure Fin: \_\_\_\_\_ Sceau:

44.0 AAC0671 Dupont Primer N° 1104S

Commentair Qty.: 0.1390 GALLON(s)/Unit Total: 0.1390 GALLON(s)  
Dupont Primer N° 1104S N° de Lot: 1-5244-1

45.0 AAC0670 Dupont Activator N° 7975S

Commentair Qty.: 0.2800 PINTE(s)/Unit Total: 0.2800 PINTE(s)  
Dupont Activator N° 7975S N° de Lot: 1-5244-3

46.0 AAC0672 Dupont Reducer N° 12375S

Commentair Qty.: 0.0350 GALLON(s)/Unit Total: 0.0350 GALLON(s)  
Dupont Reducer N° 12375S N° de Lot: 1-5244-2

47.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART


Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run: 0.2500Hrs  
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Bien brasser les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 1104S et ensuite faire le mélange selon les instruction du fabriquant. 16-03-06

48.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART


Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run: 0.3333Hrs  
APPLICATION DE PRIMER

Masquer le label.

Appliquer une deuxième couche de primer Dupont N° 1104S ( 7975S Activator, 12375S Reducer ) Selon I.G.  
# Application de primer.

Date: 16-03-06 Heure Début: \_\_\_\_\_ Heure Fin: \_\_\_\_\_ Sceau:

49.0 INSPECTION 3 INSPECTION PIÈCE DART


Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run: 0.0000Hrs  
INSPECTION PIÈCE DART 17 mars 06 

Emballage AT 1 20 mars 06

## Linda Lacelle

---

**From:** Linda Lacelle [llacelle@dartaero.com]  
**Sent:** Tuesday, March 28, 2006 2:24 PM  
**To:** 'Jocelyne Laurin'  
**Cc:** 'shamel@delastek.com'  
**Subject:** RE: RE : SHIPMENT FROM YESTERDAY

ok...here's the scoop:

- for P.O 324 we will use B/N 25300 for the door we received, you will have to supply us the body with the same B/N 25300
- for the D3188-2/86-2 we will use B/N 25302 - the one left to deliver on this P.O 324 - you will have to supply us with the B.N 25301
- for P.O 610 you can only use the B/N's issued on the P.O 25851 and 25852

Thx  
Linda

-----Original Message-----

From: Jocelyne Laurin [mailto:jlaurin@delastek.com]  
Sent: Tuesday, March 28, 2006 8:56 AM  
To: 'Linda Lacelle'  
Cc: shamel@delastek.com  
Subject: RE : SHIPMENT FROM YESTERDAY

Bonjour Linda,

For p.o. #324 D3186-1, can you please use label #B25851, since the spacepod body LH will have the label #B25851.

As for D3188-2 / D3186-2 - with label 24307, you can use either B26064, B26065 or B25302. Please advise which one you will use.

>From now on, we will mark our W/O and our B/N on the packing slips.

Please note that on your order #610, for the second set of spacepod door and Body LH, we will use label #B25300, since we already used the label #B25851 on po #324.

Thanks and have a nice day.

Jocelyne Laurin  
Service à la Clientèle/Customer Service  
Tel: 1-819-533-5788 p. 221  
Fax: 1-819-533-3494

-----Message d'origine-----

De : Linda Lacelle [mailto:llacelle@dartaero.com]  
Envoyé : March 24, 2006 9:18 AM  
À : Jocelyne Laurin (E-mail); Mgodin@Delastek.Com (E-mail);  
Sheroux@Delastek.Com (E-mail)  
Cc : Jason Murdoch (E-mail)  
Objet : SHIPMENT FROM YESTERDAY  
Importance : Haute

we received a few items yesterday, but were all mixed up...p.o 324  
D3186-1 - has a label of 21558 - this is a very old batch, and had been completed in Oct, 2005. There is no w/o marked on your packing slip or invoice...we need to know what labels you have left, so we can figure out what w/o here to attach it to.  
D3188-2 / D3186-2 - has a label of 24307 - was completed in Nov., 2005, again no w/o to match from your packing slip, and again need to know what

labels you have left at Delastek, so we can assign the correct internal batch and w/o to it.

D350-604-041...we require you to mark your w/o and our B/N on the packing slips, in order to match the correct process sheets

D206-605-041 ...we require you to mark your w/o and our B/N on the packing slips, in order to atch the correct process sheets.

Please advise asap.

Thanks

Linda

| <b>Non-Conformance Report</b>  |                     |   |                       | NCR 032                                      |                      |
|--|---------------------|---|-----------------------|--|----------------------|
| <b>Raised by:</b> LINDA LACELLE  |                     | <b>Source:</b>  |                       | <b>Sheet No.</b> ___ <b>of</b> ___           |                      |
| <b>Non-Conforming Dept./Supplier:</b> DELASTEK   |                     | <b>Date:</b> 06-03-29   |                       | <b>Priority:</b> HIGH<br>LOW                 |                      |
| <b>Product/Service:</b> space pods J3186 / D3188   |                     | <b>Priority:</b>  |                       |  |                      |
| <b>Area of Standard:</b><br>QSI<br>QSP<br>QSPM<br><br><b>Documents:</b><br>P/O 324 / 610<br>Invoice<br>W/O<br>Batch No. all on above<br>TSR P.O's<br>Drawing |                     | <b>Section A</b><br><b>Description of Non-Conformance</b><br>PO 324 calls up B/N's 25299 - 25300 - 25301 - 25302 on P.O<br>but rec'd labels in door + body 21558<br><br>P.O 610 call up B/N's 25851 - 25852 on P.O<br>but rec'd door & body with labels 24307 |                       |  |                      |
| Forward to Director, Quality Assurance on completion of this box   |                     |   |                       |  |                      |
| DQA: Section B: Indicate who is responsible for creating C/A, and a completion date. Section C: Indicate who will verify completion of C/A.                  |                     |   |                       |  |                      |
| <b>Section B</b>   |                     | <b>Corrective Action</b>  |                       |  |                      |
|  |                     | Responsible for Investigation/CA: _____ To be done by: _____  |                       |  |                      |
| No   | Initial             | Action Description  | Responsible           | Due date                                     | Sign/Date            |
| 1  | u                   | Quarantine all until B/N's resolved   | JIM                   | 06-03-29                                     | [Signature] 06-03-29 |
| 2  | u                   | Advise Delastek of mix up and decide what B/N to allocate associated with P.O   | LL/Delastek           | 06-03-28                                     | u 06-03-28           |
| 3  | u                   | Change with a fine tipped marker correct B/N's on labels  | JIM                   | 06-03-29                                     | [Signature] 06-03-29 |
| 4  | u                   | Ensure Delastek knows which B/N's are still come on P.O 324 + 610   | u                     | 06-03-29                                     | u 06-03-28           |
| Preventive Action Required: NO YES # _____   |                     |   | Fault Category: _____ |  |                      |
| <b>Section C</b>   |                     | <b>Verification of C/A</b>  |                       |  |                      |
|  |                     | Responsible for Verification of CA: _____   |                       |  |                      |
| No   | Verification Method | Sign  | Date                  | Forward to DQA on Completion of Verification |                      |
|  |                     |   |                       | DQA: _____                                   |                      |
|  |                     |   |                       | Date: _____                                  |                      |
| QA Purposes only   |                     | N/C Closed  |                       | Date   |                      |



## Feuille de Procédé

|                        |              |  |                 |                                |                   |
|------------------------|--------------|--|-----------------|--------------------------------|-------------------|
| Cliant                 | : DART       | Dart Aerospace Ltd.  | Nom Dessin      | : SPACEPOD BODY                |                   |
| Numéro Job             | : 32271      |  | Numéro Article  | : DKC134-0020                  |                   |
| Numéro Soumission      | : 1715       |  | Numéro Dessin   | : D3188                        |                   |
| Numéro B.A.            | :            |  | Projet Numéro   | : DKC134                       |                   |
| Cette fois             | : 27/01/2006 | No. B.V. :   | Révision dessin | : A                            |                   |
| Prsht Rev.             | : NC         |  | Matériel        | : Fibre 7781 et Résine 411-350 |                   |
| Prem. fois             | : / /        | Type :   | Date Dûe        | : 20/02/2006                   | Qté: 1 Udm: UNITE |
| Job précédente         | : 31580      |  |                 |                                |                   |
| Écrit par              | :            |  |                 |                                |                   |
| Vérifié & Approuvé par | :            |  |                 |                                |                   |
| Commentaires           | :            | N° de pièce Dart Aerospace : D3188-2<br>N° Delastek Composites DKC-134-0020<br>N° de Projet Delastek: DK-362<br>Process Sheet Rev.: 05 |                 |                                |                   |

~~B24307~~  
B25302

### Produit additionnel

Numéro Job:



| # Séq.: | Machine ou Opération: | Description : |
|---------|-----------------------|---------------|
|---------|-----------------------|---------------|

|     |        |              |
|-----|--------|--------------|
| 1.0 | AC0303 | Frekote 44NC |
|-----|--------|--------------|

Commentair Qty.: 0.050 UNITE(s)/Unit Total: 0.050 UNITE(s)  
Frekote 44NC

|     |               |                              |
|-----|---------------|------------------------------|
| 2.0 | PRÉPARATION 3 | PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART |
|-----|---------------|------------------------------|



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs  
PRÉPARATION DU MOULE

Faire la préparation du moule N° DT 8004 à l'aide de Frekote 44NC et laisser sécher pendant 3 heures selon le QSI-006.

Date: 16/02/06 Heure Début: \_\_\_\_\_ Heure Fin: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_



|     |        |                                 |
|-----|--------|---------------------------------|
| 3.0 | AC0409 | Tissu à délaminer Release ply B |
|-----|--------|---------------------------------|

Commentair Qty.: 9.84 VERGE(s)/Unit Total: 9.84 VERGE(s)  
Tissu à délaminer Release ply B

|     |        |                        |
|-----|--------|------------------------|
| 4.0 | AC0407 | Wrightlon 5200 Bleu P3 |
|-----|--------|------------------------|

Commentair Qty.: 9.27 VERGE(s)/Unit Total: 9.27 VERGE(s)  
Wrightlon 5200 Bleu P3

|     |        |                                     |
|-----|--------|-------------------------------------|
| 5.0 | AC0408 | Feutre de drainage N° Airweave N 10 |
|-----|--------|-------------------------------------|

Commentair Qty.: 6.00 VERGE(s)/Unit Total: 6.00 VERGE(s)  
Feutre de drainage N° Airweave N 10

|     |        |                                  |
|-----|--------|----------------------------------|
| 6.0 | AC0752 | Stretchlon 200 poche à vide Vert |
|-----|--------|----------------------------------|

Commentair Qty.: 7.00 VERGE(s)/Unit Total: 7.00 VERGE(s)  
Stretchlon 200 poche à vide Vert

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD BODY

Numéro Job: 32271

Numéro Article: DKC134-0020

Numéro Job:



| # Séq.: | Machine ou Opération: | Description :                               |
|---------|-----------------------|---|
| 7.0     | AAC0326               | 9.7 oz 7781 Weave "S" glass #FG-778150-125Y |

Commentaire Qty.: 11.4 VERGE(s)/Unit Total: 11.4 VERGE(s)  
9.7 oz 7781 Weave "S" glass #FG-778150-125Y N° de Lot: 1-5181-1

8.0 AAC0443 Fiberglass 12 oz Unidirectional

Commentaire Qty.: 0.80 VERGE(s)/Unit Total: 0.80 VERGE(s)  
Fiberglass 12 oz Unidirectional N° de Lot: 1-4734-1

9.0 AAC0633 WR1850 ROVING 18 OZ x 50"

Commentaire Qty.: 0.35 VERGE(s)/Unit Total: 0.35 VERGE(s)  
WR1850 ROVING 18 OZ x 50" N° de Lot: 1-5283-1

10.0 AC0098 Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

Commentaire Qty.: 4.0000 RL(s)/Unit Total: 4.0000 RL(s)  
Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

11.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 45.0000Min Total Run: 0.7500Hrs  
TAILLAGE DU MATÉRIEL

Tailler le matériel, selon les différents patrons de découpe et les quantités inscrites sur ceux-ci.

À fin d'accélérer le processus de taillage, tailler les plis de 9.7 oz tous en même temps en les superposants les uns sur les autres.

Date: 11/02/06 Heure Début: \_\_\_\_\_ Heure Fin: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_



12.0 AAC0275 Catalyst N° DDM-9

Commentaire Qty.: 0.0640 PINTE(s)/Unit Total: 0.0640 PINTE(s)  
Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 4292

13.0 AAC0324 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentaire Qty.: 2.000 KILOGRAMME(s)/Unit Total: 2.000 KILOGRAMME(s)  
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot: 1-5336-1

14.0 AAC0673 Fibre de verre Miapoxy 66

Commentaire Qty.: 0.0039 GALLON(s)/Unit Total: 0.0039 GALLON(s)  
Fibre de verre Miapoxy 66

N° de Lot: 1-4926-1

15.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run: 0.0833Hrs  
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation de la résine selon les quantités requises, mix ration 2% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

Client: DART Dart Aerospace Ltd.  
Numéro Job: 32271Nom Dessin: SPACEPOD BODY  
Numéro Article: DKC134-0020

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description:

Préparer une seringue de 30 ml de résine chargée de fibre de verre miapoxy 66

Date: 27/02/06 Heure Début: \_\_\_\_\_ Heure Fin: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_



16.0

LAMINAGE.

LAMINAGE PIÈCE DART

Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 90.0000Min Total Run : 1.5000Hrs  
FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS

À l'aide de la seringue, faire un joint tout le tour de la dénivellation pour la porte directement dans le moule.

À l'aide d'un rouleau 2" dia. appliquer une couche de résine N° 411-350 sur le moule N° DT 8004 et ensuite imbiber un pli de tissu 9.7oz. et 18 oz. sur la section supérieur de la pièce.

Laminage du 12 oz.

Recommencer l'opération pour le deuxième pli.

Date: 27/02/06 Heure Début: \_\_\_\_\_ Heure Fin: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_



17.0

POCHE À VIDE 1

FAIRE LA POCHE À VIDE

Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs  
EFFECTUER LA POCHE A VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

- 1- Tissu à délaminer,
- 2- Film perforé P-3,
- 3- Feutre de drainage
- 4- Sac à vide Stretchlon 200

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Date: 27/02/06 Heure Début: \_\_\_\_\_ Heure Fin: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_



Curing Début: \_\_\_\_\_ Curing Fin: \_\_\_\_\_

18.0

AAC0457

ATC core-cell A500 plain 4'x8' 1" thick

Commentaire Qty.: 0.75 FEUILLE(s)/Unit Total : 0.75 FEUILLE(s)  
ATC core-cell A500 plain 4'x8' 1" thick Selon dessin D3188 de Dart

N° de Lot: 2-4483 - 3

Client: DART Dart Aerospace Ltd.  
Numéro Job: 32271Nom Dessin: SPACEPOD BODY  
Numéro Article: DKC134-0020

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description:

19.0 FAB GÉNÉRALE 3 FABRICATION GÉNÉRALE DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 120.0000Min Total Run : 2.0000Hrs  
TAILLAGE DU MATÉRIEL

Tailler le Foam Core 1" selon le plan de découpe et les gabarits

Date: 1-03-06 Heure Début: \_\_\_\_\_ Heure Fin: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

20.0 AAC0324 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.200 KILOGRAMME(s)/Unit Total: 0.200 KILOGRAMME(s)  
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.N° de Lot: 1-5380-1

21.0 AAC0275 Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0064 PINTE(s)/Unit Total: 0.0064 PINTE(s)  
Catalyst N° DDM-9N° de Lot: 4292

22.0 FINITION 3 FINITION PIÈCE DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs  
FINITION PIÈCE DARTPrendre les deux pièces de 11" x 57" et sceller la grande surface sur chacune d'elle selon I.G. # Sceller le  
Foam Core. 1-03-06

23.0 AAC0452 Polybond B46F

Commentair Qty.: 0.010 KIT(s)/Unit Total: 0.010 KIT(s)  
Polybond B46FN° de Lot: 1-5404-1

24.0 FINITION 3 FINITION PIÈCE DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs  
FINITION PIÈCE DART

À l'aide du Polybond, coller ensemble les deux surfaces scellées

Disposer des poind sur les pièces pour conserver une pression de collage.

Laisser sécher pour un minimum de deux heures.

Quantité: 1 Date: 2-03-06 Sceau: \_\_\_\_\_

Client: DART Dart Aerospace Ltd.  
Numéro Job: 32271Nom Dessin: SPACEPOD BODY  
Numéro Article: DKC134-0020

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_


25.0

TRIMAGE 3

TRIMAGE COMPOSITES DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs  
TRIMAGE COMPOSITES DART

Ajuster chacune des pièces de foam core dans le moule selon de lessin.

Quantité: 1 Date: 6-03-06 Sceau: 

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

26.0

AAC0324

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.300 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.300 KILOGRAMME(s)  
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.N° de Lot: 1-5380-1

27.0

AAC0275


Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0096 PINTE(s)/Unit Total : 0.0096 PINTE(s)  
Catalyst N° DDM-9N° de Lot: 4292

28.0

PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Hrs Total Run : 10.0000Hrs  
PRÉPARATION DU MATÉRIEL DARTFaire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ration 2% de Catalyst N° DDM-9 par  
quantité de résine N° 411-350 promu 75 minutes.. 6-03-06 

29.0

FAB GÉNÉRALE 3

FABRICATION GÉNÉRALE DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Hrs Total Run : 20.0000Hrs  
FABRICATION GÉNÉRALE PLASTIC COMMERCIAL

Retirer les pièces de foam core du moule

Sceller les foam core à l'aide de la résine promu 75 minutes. Selon I.G.# Sceller le foam Core.

Laisser sécher pendant 2 heures minimum.

Date: 6-03-06 Sceau:  Initiales: \_\_\_\_\_

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD BODY

Numéro Job: 32271

Numéro Article: DKC134-0020

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

30.0 AAC0452 Polybond B46F

Commentair Qty.: 0.078 KIT(s)/Unit Total: 0.078 KIT(s)

Polybond B46F N° de Lot: 1-5404-1

31.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs  
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation du Poly bond.

Date: 7-03-06 Heure Début: \_\_\_\_\_ Heure Fin: \_\_\_\_\_ Sceau: 4



32.0 ASSEMBLAGE 3 ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs  
ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIÈCES

Coller les différents pièces de Foam Core dans les Spacepod Body à l'aide du Poly bond.

Date: 7-03-06 Heure Début: \_\_\_\_\_ Heure Fin: \_\_\_\_\_ Sceau: 4



33.0 POCHÉ À VIDE 1 FAIRE LA POCHÉ À VIDE

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs  
EFFECTUER LA POCHÉ A VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

- 1- Tissu à délaminer,
- 2- Film perforé P-3,
- 3- Feutre de drainage
- 4- Sac à vide Stretchlon 200

Laisser sécher pendant 2 heures minimum.

Retirer le bagging entre 1 heure et 1 heure 1/2 après le mélange de la résine afin d'enlever le surplus de polybond avant que celui-ci ne soit complètement polymérisé.

Date: 7-03-06 Heure Début: \_\_\_\_\_ Heure Fin: \_\_\_\_\_ Sceau: 4



Curing Début: \_\_\_\_\_ Curing Fin: \_\_\_\_\_

Client: DART Dart Aerospace Ltd.  
 Numéro Job: 32271

Nom Dessin: SPACEPOD BODY  
 Numéro Article: DKC134-0020

Numéro Job: 

# Séq.: Machine ou Opération: Description :

34.0 AC0058 Polysoft 1.3 kg # 003012 Sikkens

Commentair Qty.: 0.100 UNITE(s)/Unit Total : 0.100 UNITE(s)  
 Polysoft 1.3 kg # 003012 Sikkens

N° de Lot: 1-5203-1

35.0 AC0059 Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens


Commentair Qty.: 0.078 UNITE(s)/Unit Total : 0.078 UNITE(s)  
 Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

36.0 FINITION 3 FINITION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs  
 FINITION GÉNÉRALE

Corriger les petits défauts de surface de la pièce avec du Sikkens. Pour les plus gros défauts utiliser du polybond

Date: 8-08-06 Heure Début: \_\_\_\_\_ Heure Fin: \_\_\_\_\_ Sceau: 

37.0 TRIMAGE 3 TRIMAGE COMPOSITES DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs  
 TRIMAGE COMPOSITES DART

Tailler le foam core afin d'ajuster le contour de la pièce à celui du moule. 8-03-06



38.0 AAC0324 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.100 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.100 KILOGRAMME(s)  
 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-5386-1

39.0 AAC0275 Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0032 PINTE(s)/Unit Total : 0.0032 PINTE(s)  
 Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 4292

40.0 FINITION 3 FINITION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs  
 FINITION PIÈCE DART

Sceller le foam core qui a été exposé suite au taillage précédent selon I.G. # Sceller le Foam Core

Laisser sécher pendant minimum deux heures. 8-03-06



Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD BODY

Numéro Job: 32271

Numéro Article: DKC134-0020

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

41.0 AAC0275 Catalyst N° DDM-9

Commentaire Qty.: 0.0504 PINTE(s)/Unit Total: 0.0504 PINTE(s)  
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 4292

42.0 AAC0324 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentaire Qty.: 1.500 KILOGRAMME(s)/Unit Total: 1.500 KILOGRAMME(s)  
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-5380-1

43.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run: 0.0833Hrs  
PRÉPARATION DU MATÉRIELFaire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ration 2% de Catalyst N° DDM-9 par  
quantité de résine N° 411-350.

Date: 9-03-06 Heure Début: \_\_\_\_\_ Heure Fin: \_\_\_\_\_ Sceau:

44.0 INSPECTION 3 INSPECTION PIÈCE DART

Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 90.0000Min Total Run: 1.5000Hrs  
FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS

Laminer deux pli de 9.7 oz 7781 S-Glass partout dans le moule.

Le laminage doit être fait à l'aide de la résine N° 411-350 / 2% DDM-9.

Date: 9-03-06 Heure Début: \_\_\_\_\_ Heure Fin: \_\_\_\_\_ Sceau:

45.0 POCHE À VIDE 1 FAIRE LA POCHE À VIDE

Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run: 0.3333Hrs  
EFFECTUER LA POCHE A VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

- 1- Tissu à délaminer,
- 2- Film perforé P-3,
- 3- Feutre de drainage
- 4- Sac à vide Stretchlon 200

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.



Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD BODY

Numéro Job: 32271

Numéro Article: DKC134-0020

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

Date: 9-03-06 Heure Début: \_\_\_\_\_ Heure Fin: \_\_\_\_\_ Sceau: 

Curing Début: \_\_\_\_\_ Curing Fin: \_\_\_\_\_

46.0

DÉMOULAGE 1

DÉMOULAGE PIÈCE DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs  
DÉMOULAGE DES PIECES

Démouler la pièce en se servant de la prise d'air sous le moule en faisant bien attention de ne pas abimer les différentes surfaces de la pièce.

Date: 16-03-06 Heure Début: \_\_\_\_\_ Heure Fin: \_\_\_\_\_ Sceau: 

47.0

TRIMAGE 3

TRIMAGE COMPOSITES DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs  
TRIMAGE DE FINITION

Percer les 8 trous sur la section supérieur de la pièce ainsi que l'ouverture pour la porte à l'aide du gabarit N° DT5802.

Par l'intérieur, percer les 8 dégagement de ø .745" pour les spacers N° D2213 ( ne pas percer la peau extérieur de la pièce )

Date: 10-03-06 Heure Début: \_\_\_\_\_ Heure Fin: \_\_\_\_\_ Sceau: 

48.0

AAC0275

Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0048 PINTE(s)/Unit Total : 0.0048 PINTE(s)  
Catalyst N° DDM-9N° de Lot: 4292

49.0

AAC0324

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.150 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.150 KILOGRAMME(s)  
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.N° de Lot: 1-5380-1

50.0

AAC0673

Fibre de verre Miapoxy 66

Commentair Qty.: 0.0420 GALLON(s)/Unit Total : 0.0420 GALLON(s)  
Fibre de verre Miapoxy 66N° de Lot: 1-4926-1

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD BODY

Numéro Job: 32271

Numéro Article: DKC134-0020

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

51.0


PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs  
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ration 2% de Catalyst N° DDM-9 par  
quantité de résine N° 411-350.

Date: 13-03-06 Heure Début: \_\_\_\_\_ Heure Fin: \_\_\_\_\_ Sceau: 

52.0

AAC0448

Spacer N° D2213

Commentaire Qty.: 8 UNITE(s)/Unit Total: 8 UNITE(s)  
Spacer N° D2213 N° de Lot: 1-5171-1

53.0

ASSEMBLAGE 3

ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 45.0000Min Total Run : 0.7500Hrs  
ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIÈCES

Faire l'assemblage des inserts ( Spacer ) N° D2213 dans les trous prévus à cet effet à l'aide de résine N°  
411-350 chargé à l'aide de Fibre de verre courte Miapoxy 66.

Laminer un pièce de 9 oz. sur chacune des 2 zones de 4 spacers pour reboucher les trous

Appliquer un pression sur les pièces de 9 ox à l'aide d'un bloc de bois et de pinces autobloquantes

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Date: 13-03-06 Heure Début: \_\_\_\_\_ Heure Fin: \_\_\_\_\_ Sceau: 

Curing Début: \_\_\_\_\_ Curing Fin: \_\_\_\_\_

54.0

AAC0275

Catalyst N° DDM-9

Commentaire Qty.: 0.0096 PINTE(s)/Unit Total: 0.0096 PINTE(s)  
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 4292

55.0

AAC0324

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentaire Qty.: 0.300 KILOGRAMME(s)/Unit Total: 0.300 KILOGRAMME(s)  
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-5380-1

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD BODY

Numéro Job: 32271

Numéro Article: DKC134-0020

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

56.0

PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs

PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ration 2% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

Date: 13-03-06 Heure Début: \_\_\_\_\_ Heure Fin: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_



57.0

LAMINAGE.

LAMINAGE PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 55.0000Min Total Run : 0.9167Hrs

FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS

Retirer les pinces et blocs de bois

Faire le laminage d'un pli de 9.7 oz 7781 S-Glass sur le contour de la pièces. Selon le dessin.

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Date: 13-03-06 Heure Début: \_\_\_\_\_ Heure Fin: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_



Curing Début: \_\_\_\_\_ Curing Fin: \_\_\_\_\_

58.0

FINITION 3

FINITION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

FINITION PIÈCE DART

Repercer les 8 trous des spacers afin de les déboucher

Sabler les surfaces de la pièces pour aider à l'adhésion du primer et enlever les imperfections.

14-03-06



59.0

AAC0671

Dupont Primer N° 1104S

Commentair Qty.: 0.5000 GALLON(s)/Unit Total : 0.5000 GALLON(s)

Dupont Primer N° 1104S

N° de Lot: 1-5214-1

60.0

AAC0670

Dupont Activator N° 7975S

Commentair Qty.: 1.0000 PINTE(s)/Unit Total : 1.0000 PINTE(s)

Dupont Activator N° 7975S

N° de Lot: 1-5214-3

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD BODY

Numéro Job: 32271

Numéro Article: DKC134-0020

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

61.0 AAC0672 Dupont Reducer N° 12375S

Commentair Qty.: 0.1250 GALLON(s)/Unit Total : 0.1250 GALLON(s)  
Dupont Reducer N° 12375S

N° de Lot: 1-5214-2

62.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART


Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs Total Run : 0.0000Hrs  
PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Bien brasser les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 1104S et ensuite faire le mélange selon les instruction du fabricant. 14-03-06

63.0 PEINT/ PRIMER2 PEINTURE / PRIMER DART


Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs  
PEINTURE / PRIMER DART

Appliquer une couche de primer Dupont N° 1104S ( 7975S Activator, 12375S Reducer ) selon I.G. #  
Application du primer

Laisser sécher pendant 3 heures minimum

Date: 14-03-06 Heure Début: \_\_\_\_\_ Heure Fin: \_\_\_\_\_ Sceau:

64.0 AAC0451 Label N° D0600-142

Commentair Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total : 1 UNITE(s)  
Label N° D0600-142 N° de Lot: 1-5171-4

65.0 AAC0444 Surface Veil

Commentair Qty.: 1.00 VERGE CAR(s)/Unit Total : 1.00 VERGE CAR(s)  
Surface Veil N° de Lot: 2817

66.0 AAC0501 Résine Mia-Poxy

Commentair Qty.: 0.015 GALLON(s)/Unit Total : 0.015 GALLON(s)  
Résine Mia-Poxy N° de Lot: 1-5258-1

67.0 AAC0502 Durcisseur 95 Pour Résine Mia-Poxy

Commentair Qty.: 0.030 PINTE(s)/Unit Total : 0.030 PINTE(s)  
Durcisseur 95 Pour Résine Mia-Poxy N° de Lot: 1-5258-2

68.0 ASSEMBLAGE 3 ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART


Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs  
ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART

Coller le label D0600-142 sur le spacepod en plaçant un surface veil eu dessous et par dessus le label à l'aide de résine Mia Pox. Selon I.F. # DKC134-0019-13

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD BODY

Numéro Job: 32271

Numéro Article: DKC134-0020

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

Date: 14-03-06 Heure début: \_\_\_\_\_ Heure fin: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_



69.0 AC0058 Polysoft 1.3 kg # 003012 Sikkens

 Commentair Qty.: 0.020 UNITE(s)/Unit Total : 0.020 UNITE(s)  
Polysoft 1.3 kg # 003012 Sikkens

N° de Lot: 1-5404-1

70.0 AC0059 Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

 Commentair Qty.: 0.078 UNITE(s)/Unit Total : 0.078 UNITE(s)  
Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

71.0 FINITION 3 FINITION PIÈCE DART


 Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 90.0000Min Total Run : 1.5000Hrs  
FINITION GÉNÉRALE

Faire les réparations de finition s'il y a lieu à l'aide du Sikkens.

Faire un léger sablage ( Grit 220 ) de toute les surfaces.

Date: 15-03-06 Heure Début: \_\_\_\_\_ Heure Fin: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_



72.0 AAC0671 Dupont Primer N° 1104S

 Commentair Qty.: 0.2500 GALLON(s)/Unit Total : 0.2500 GALLON(s)  
Dupont Primer N° 1104S N° de Lot: 1-5214-1

73.0 AAC0670 Dupont Activator N° 7975S

 Commentair Qty.: 0.5000 PINTE(s)/Unit Total : 0.5000 PINTE(s)  
Dupont Activator N° 7975S N° de Lot: 1-5214-3

74.0 AAC0672 Dupont Reducer N° 12375S

 Commentair Qty.: 0.0625 GALLON(s)/Unit Total : 0.0625 GALLON(s)  
Dupont Reducer N° 12375S N° de Lot: 1-5214-2

75.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART


 Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs  
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Masquer le label.

Bien brasser les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 1104S et ensuite faire le mélange selon les instruction du fabriquant. 16-03-06



Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD BODY

Numéro Job: 32271

Numéro Article: DKC134-0020

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

76.0

PEINT/ PRIMER2

PEINTURE / PRIMER DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 90.0000Min Total Run : 1.5000Hrs  
APPLICATION DE PRIMER

Appliquer deux couche de primer Dupont N° 1104S ( 7975S Activator, 12375S Reducer ) selon les instruction du manufacturier, en prenant bien soin d'attendre 10 minutes entre les couches.

Laisser sécher pendant 3 heures minimum

Date: 16-03-06 Heure Début: \_\_\_\_\_ Heure Fin: \_\_\_\_\_ Sceau:

77.0

INSPECTION 3

INSPECTION PIÈCE DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs  
INSPECTION GÉNÉRALE

Faire l'inspection générale de la pièces selon le dessin par le département de la qualité.

Date: 17 mai 06 Sceau: Initiales: NS

78.0

EMBALLAGE 3

EMBALLAGE PIÈCE DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs  
EMBALLAGE PIÈCE DART

Faire l'emballage dans le contenant approprié.

Quantité: 1 Date: 20/3/06 Sceau:

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_